

UNIVERSITÉ DE LYON — FACULTÉ DE DROIT

A TRAVERS LE SALARIAT

L'INDUSTRIE DRAPIÈRE DE VIENNE

ET

LA CONDITION DE L'OUVRIER DRAPIER VIENNOIS

THÈSE POUR LE DOCTORAT

(Sciences politiques et économiques)

Présentée et soutenue le 24 Février 1911, à 3 heures

PAR

Le Capitaine d'URBAL

du 17^e Dragons

Président : M. PIC, professeur.

Suffragants : { MM. COUTURIER, professeur (à la Faculté des sciences).
BROUILHET, professeur.

ÉTABLISSEMENTS BAISE ET GOUTTAGNY

LYON

1911

THÈSE
POUR LE DOCTORAT

UNIVERSITÉ DE LYON

FACULTÉ DE DROIT

MM.

CAILLEMER, C. ✱, I. ☉, Doyen honoraire, correspondant de l'Institut.

THALLER, ✱, I. ☉, professeur honoraire.

AUDIBERT, I. ☿, professeur honoraire.

FLURER, I. ☉, doyen, professeur de Droit civil.

GARRAUD, I. ☉, professeur de Droit criminel.

APPLETON (Charles), I. ☉, professeur de Droit romain.

COHENDY, O. ✱, I. ☿, professeur de Droit commercial.

PIC, I. ☿, professeur de Droit international public.

APPLETON (Jean), I. ☉, professeur de Droit administratif.

LAMBERT, A. ☿, professeur d'Histoire générale du Droit français.

BOUVIER, I. ☉, professeur de Science financière et de Législation française des finances.

LAMEIRE, I. ☿, professeur d'Histoire du Droit public et de Droit administratif.

JOSSERAND, I. ☉, professeur de Droit civil, assesseur du Doyen.

BROUILHET, I. ☉, professeur d'Économie politique.

HUVELIN, I. ☿, professeur de Droit romain.

LÉVY, I. ☿, professeur de Droit civil.

GONNARD, A. ☉, professeur d'Histoire des Doctrines économiques et d'Économie politique.

BOUVIER-BANGILLON, I. ☿, professeur de Procédure civile.

BECQ, I. ☿, secrétaire.



Digitized by the Internet Archive
in 2026

A MA MÈRE

A MON BEAU-PÈRE

*Hommage de filiale tendresse et de
profonde reconnaissance.*

A TRAVERS LE SALARIAT

L'INDUSTRIE DRAPIÈRE DE VIENNE

ET

LA CONDITION DE L'OUVRIER DRAPIER VIENNOIS

THÈSE POUR LE DOCTORAT

(Sciences politiques et économiques)

Présentée et soutenue le 24 Février 1911, à 3 heures

PAR

Le Capitaine d'URBAL

du 17^e Dragons

Président : M. PIC, professeur.

Suffragants : { MM. COUTURIER, professeur (à la Faculté des sciences).
BROUILHET, professeur.



ÉTABLISSEMENTS BAISE ET GOUTTAGNY

LYON

1911

**La Faculté n'entend donner aucune approbation
ni improbation aux opinions émises dans les thèses ;
ces opinions doivent être considérées comme propres
à leurs auteurs.**

INDEX BIBLIOGRAPHIQUE

- Recherches du sieur Chorier sur les antiquités de la ville de Vienne, métropole des Allobroges, 1658.
- Recueil des règlements généraux concernant les manufactures du Royaume, de 1669 à 1730.
- Série HH des archives municipales de Vienne, renfermant de nombreux textes et documents relatifs à la fabrique viennoise, de 1687 à la Révolution.
- Mémoires concernant la manufacture de Vienne, 1728, archives de Grenoble, série HH.
- Lettres du sieur Boutilliers inspecteur des manufactures, mémoires et pièces diverses émanant de lui, 1731 à 1732.
- Un arrêt du Conseil du roi portant règlement pour les manufactures de draps, ratines, serges et autres étoffes qui se fabriquent en Dauphiné, où il est fréquemment question des articles fabriqués à Vienne, 11 mars 1732. Archives de Grenoble et *Journal de Vienne*, n^{os} du 1^{er} juillet au 15 décembre 1905.
- Un mémoire présenté aux Etats du Dauphiné sur le commerce et la fabrication des étoffes de laine de la province et de la ville de Vienne en particulier, 1732. Archives de Grenoble, série HH.
- Lettres patentes concernant les londrins, dauphins et autres étoffes de la fabrique de Vienne, 1731-1733. Archives de Grenoble, série HH.
- Différentes lettres, de 1731 à 1734. Archives de Grenoble, série HH.
- Lettres de M. de Villeneuve ambassadeur à Constantinople, l'une à M. le Contrôleur général, du 25 octobre 1731, l'autre à M. Jomaron, du 28 juillet 1736. Archives de Grenoble, série HH.
- Différents états et tableaux de la situation de la manufacture de Vienne en 1742, 1750, 1763, 1765.
- Le *Stat*, de la manufacture de Vienne au mois d'octobre 1750. Archives de Grenoble, série HH.
- Le *Spectacle de la nature*, tome VI, 1753.

Annuaire statistique ou almanach général du département de l'Isère, pour l'année 1807.

APTÉ (A.D.), officier au 2^e dragons. — Le nouveau guide de Vienne, 1847.

PILOT DE THORCY. — Usages, fêtes et coutumes en Dauphiné, 1848.

PAULIN BLANC. — La draperie à Vienne. Son histoire, sa statistique, ses procédés et ses manufactures, 1869.

Registres des délibérations de la Chambre syndicale des patrons drapiers de Vienne, de 1876 à nos jours.

FRANKLIN (Alfred). — La vie privée d'autrefois, 1895.

GOBLET (Alfred). — Le peignage de la laine à Roubaix-Tourcoing, thèse, 1903.

MASSE et BONNIER. — Rapport sur l'exposition de Saint-Louis, U. S. A., 1905.

LEFÈVRE (Emile). — Histoire économique de la laine, 1906.

Procès-verbaux de la commission chargée, en 1904, de procéder à une enquête sur l'état de l'industrie textile et la condition des ouvriers tisseurs, 1906.

PIC (Paul). — Traité élémentaire de législation industrielle, 1908.

Compte rendu des séances de la Chambre de commerce de Roubaix, n° 20. Séance du 27 mars 1908.

Questions pratiques de législation ouvrière et d'économie sociale, de 1907 à 1910.

Journal officiel du 31 décembre 1909, p. 3104 et annexe au procès-verbal de la séance du 11 juillet 1910.

BRUNEL (Charles). — Le coton en Algérie, 1910.

Annuaire de l'Union textile, 1910.

Bulletin de la Chambre de commerce de Vienne, nombreux numéros et statistiques.

AVANT-PROPOS

Apporter à la solution des problèmes complexes que soulève la lutte, de jour en plus plus acharnée, entre ces deux frères ennemis « le Capital et le Travail », le modeste tribut d'une observation consciencieuse du centre industriel dans lequel les hasards de la vie militaire nous ont appelé à tenir garnison, tel est le but de cette étude.

Entreprise audacieuse, peut-être, pour un profane, dont l'œil mal adapté au champ qu'il explore, risque, en s'attardant aux menus détails, de leur prêter une importance peu en rapport avec leur influence sur l'ensemble.

Aussi, ne donnerons-nous, pour éviter les généralisations téméraires, que des renseignements et des moyennes puisés aux sources officielles ou dus à des recherches personnelles portant, sinon sur la totalité des fabriques viennoises, du moins, sur toutes celles qui ont bien voulu répondre à notre appel.

S'il est un domaine, en effet, où l'observation doive s'étendre à de nombreux exemples, c'est bien celui de l'économie politique, dans lequel, seule l'infinité de phénomènes similaires étudiée peut, dans une certaine mesure, compenser l'imperfection des procédés d'expéri-

mentation qui est le point faible de la méthode inductive en cette matière.

A une époque où notre législation ouvrière, en pleine activité, apporte chaque jour aux travailleurs, par une nouvelle disposition en leur faveur, la preuve de la sollicitude de tous à leur égard, nous tenterons de découvrir, à la lumière des faits, les mesures immédiates qui, dans notre petite sphère d'observation, semblent propres à leur procurer un minimum de bien-être indispensable et une équitable rémunération de leur labeur.

Nous rechercherons également celles qui semblent de nature à assurer au capital, à l'heure où des charges de plus en plus lourdes lui sont imposées, au nom de la justice sociale, un régime de protection extérieure et de paix intérieure dont dépendent l'essor et la prospérité de l'industrie qu'il alimente.

*Sème ! et le temps fera ta gerbe !
Le blé n'est d'abord que de l'herbe !*

Achille PAYSANT.

L'INDUSTRIE DRAPIÈRE DE VIENNE

ET

LA CONDITION DE L'OUVRIER DRAPIER VIENNOIS

PREMIÈRE PARTIE

L'INDUSTRIE DU DRAP A VIENNE

APERÇU HISTORIQUE

Les origines. — Les premiers produits. — L'ancienne réglementation.

D'après Paulin Blanc, professeur au Lycée de Grenoble, auquel revient l'honneur d'avoir, le premier, entrepris d'écrire l'histoire de l'industrie drapière à Vienne, ce serait seulement de la fin du xvm^e siècle que daterait l'établissement, dans cette ville, du premier fabricant de drap vraiment digne de ce nom.

« Il y a cent ans, écrivait-il en 1869, l'industrie drapière n'était représentée encore, sur les bords de la Gère, que par un petit nombre d'ouvriers, qui, venus des montagnes du Vivarais, fabriquaient, avec des moyens précaires, des lainages grossiers (1).

(1) *La draperie à Vienne*, par Paulin Blanc, professeur au Lycée de Grenoble, page 4, Savigné, éditeur à Vienne, 1869.

« Une seule maison de cette époque, ajoute-t-il, quelques lignes plus bas; celle de MM. Charvet frères, a transmis à notre génération le souvenir de ses magnifiques ratines. Leurs ateliers établis en 1765, à côté de l'église Saint-Martin, embrassaient la confection de petites étoffes de soie, celle des toiles, des peluches et des draps croisés. On voit encore aujourd'hui, sur la pierre brunie du grand portail, leur enseigne presque effacée de Manufacture Royale (1). »

A propos des origines de la draperie à Vienne, Emile Lefèvre, dans son « Histoire économique de la laine », ouvrage couronné en 1906 par l'Académie des sciences morales et politiques, reproduit, sans commentaires, ces lignes de l'écrivain dauphinois (2).

Un rapport très complet de M. Bonnier, chef d'une des fabriques de drap les plus importantes de la ville, aujourd'hui président de la Chambre de commerce de Vienne,

(1) Devenue aujourd'hui (1910) la propriété d'un sieur Vittoz, teinturier, cette ancienne fabrique, complètement transformée, n'a malheureusement pas conservé cette précieuse empreinte du passé.

En 1830, les gendres et successeurs des frères Charvet, MM. Bodin, Lambert et Savoy, abandonnèrent le quartier Saint-Martin et firent construire à Bèche-Vienne, sur les bords de la Seveine, une usine mue par la force hydraulique, à laquelle ils ajoutèrent ensuite la vapeur, usine tout à fait moderne pour l'époque. Cette maison cessa les affaires vers 1850. Le local a été occupé depuis par les propriétaires actuels, MM. Bonnier et fils, qui ont modifié totalement l'ancienne fabrication et décuplé les proportions de l'établissement.

(2) *Histoire économique de la laine*, Emile Lefèvre, Charles Amal, éditeur, Paris, 1906, chap. XX, p. 287.

sur l'exposition de Saint-Louis, en 1904, nous donne, au sujet de la participation de la draperie viennoise à cette manifestation industrielle, de curieux détails sur les débuts des frères Charvet et de leur prédécesseur, un certain sieur Buisson. Ce Buisson serait, d'après l'éminent rapporteur (1), le véritable fondateur de l'industrie locale qui nous intéresse.

Voici d'ailleurs ce qu'il en dit :

« En 1718, un sieur Buisson, originaire de Limoux, qui pendant sa jeunesse avait travaillé dans les fabriques de Carcassonne et était ensuite venu à Lyon pour s'intéresser au commerce de la draperie de cette place, s'installa dans le village de Feyzin, à quelques kilomètres de Vienne, et y fit fabriquer des draps imitant ceux de Carcassonne, des ratines, des droguets, et quelques serges façon de Londres.

« En 1721, voulant étendre sa fabrique et attiré par les avantages qu'offrait Vienne (2) pour la fabrication drapière, il vint s'y fixer.

« En 1722, il s'associa un marchand de produits tinctoriaux de Lyon, nommé Berger. Mais cette collaboration n'eut pas les résultats que Buisson en attendait, et en

(1) Rapport sur l'Exposition de Saint-Louis (U. S. A.) présenté par MM. Masse, vice-président de la Chambre de Commerce d'Amiens, et Francisque Bonnier, conseiller du Commerce extérieur, rapporteurs. Vermot, éditeur, Paris, 1905, p. 50 .

(2) Les eaux de la Gère, réputées au xvii^e siècle pour leurs vertus dans la trempe de l'acier, présentaient, paraît-il, les mêmes qualités pour le lavage des laines et le foulage des draps.

1727 il dut faire appel aux capitaux de MM. Revôire, Charvêt et Martin, riches drapiers de Lyon, qui devinrent ses associés. Depuis 1718, date de son installation à Feyzin, jusqu'en 1721, époque à laquelle il vint à Vienne, c'est-à-dire en trois ans, la fabrique de Buisson avait fait 60 pièces (1). Pendant les deux années de 1721 et 1722, elle en fabrique 82 ; en 1723, 110 ; en 1724, 114 ; en 1725, 125 ; en 1726, 139 ; pendant les quatre premiers mois de l'année 1727, 107 ; enfin, du 1^{er} mai 1727 au 1^{er} mai 1728, 249.

Cette production comprenait des draps, des droguets, des ratines et des draps façon de Londres qui étaient vendus en Bretagne, en Guyenne, en Auvergne, en Bourgogne, en Franche-Comté, dans le Languedoc, dans le Dauphiné, le Lyonnais et la Savoie.

La consommation annuelle de la fabrique de Buisson, dans les années les plus fortes, comportait 200 à 220 quintaux de laine, et pour la teinture environ 30 quintaux de garance et 2 quintaux de cochenille.

En 1728, cette fabrique emploie environ 400 ouvriers, tant de la ville que des villages voisins. Elle donne du travail à 12 métiers et l'on s'occupe de perfectionner des ouvriers pour en monter d'autres.

Elle a bien un foulon, mais qui n'est pas encore « en état » et pour lequel Buisson songe à faire venir un ouvrier de Hollande.

(1) La longueur de la pièce était alors, en général, de 15 à 30 mètres environ, elle est, aujourd'hui, du double.

La teinture établie en 1727 est insuffisante. Elle n'a qu'une chaudière de cuivre ; il en faudrait encore deux, une de cuivre et une d'étain avec deux cuves. On est obligé d'envoyer presser les draps à Lyon, ce qui occasionne des droits de douane et de péage.

On manque de presseurs et de tondeurs ; mais Buisson en fera venir de Hollande.

D'après ses prévisions, l'outillage et les bâtiments nécessaires pour l'extension de sa fabrique coûteraient :

Foulon.	7,000 à 8,000 livres.
Presses	10,000 livres.
Teinture.	6,000 —
Au total	23,000 livres.

Buisson ne put donner suite à ses projets. Il fut même, vers 1729, obligé, par le manque de ressources, de cesser les affaires.

Sa fabrique fut reprise par deux seulement de ses associés, les sieurs Revoire et Charvet. En 1730, la fabrique Revoire et Charvet avait 16 métiers répartis dans les divers quartiers de la ville. MM. Revoire et Charvet avaient fait venir des ouvriers du Languedoc et même de l'étranger, pour « dresser ceux du pays à filer au tour à la Hollandaise », ce à quoi ils avaient très bien réussi.

« Ils avaient construit un foulon, installé deux rames(1) et créé un atelier de teinture avec deux grandes chaudières de cuivre pour teindre les laines.

(1) La rame était l'installation nécessaire au séchage des draps après l'opération du lavage.

« Ils essaient un genre dit « Londrin dauphin Croisé » destiné à remplacer les draps anglais qui se vendent dans le Levant. Cet essai obtint un plein succès, ainsi qu'en témoigne une lettre de M. de Villeneuve, notre ambassadeur à Constantinople (1).

« MM. Revoire et Charvet, qui ont l'intention de monter cette fabrication, demandent pour cela une subvention royale, sous forme de prêt sans intérêt de 80.000 livres, remboursables vingt ans après, de lettres patentes attribuant à leur fabrique le titre de « Manufacture Royale », des exemptions d'impôt et de charges publiques et enfin le monopole de cette fabrication.

« En 1742, la manufacture Revoire et Charvet a 30 métiers battant et fabrique 258 pièces en six mois. En 1743, elle a 56 métiers dont 10 chôment, faute d'ouvriers. Les 46 autres occupent 300 personnes.

« La production de l'année 1747 est de 912 pièces, ayant les unes de 28 à 30 aunes, les autres de 38 à 40 aunes de longueur. Quelques genres toutefois ont 65 aunes de longueur.

« En 1750, la fabrique Revoire et Charvet a 60 métiers, occupant de 5 à 600 ouvriers. La production de cette année est de 1.260 pièces.

« En 1763, la fabrique Revoire et Charvet est devenue la manufacture royale des sieurs Charvet frères. En 1765, cette dernière occupe dans la ville de Vienne et les bourgs

(1) Voir Bibliothèque municipale de Grenoble, série HH.

environnants 204 cardeurs; 809 fileurs, 117 tisserands et un personnel total de 1.530 ouvriers ou ouvrières. Elle consomme annuellement de 10 à 12 quintaux d'organ-sin, qu'elle achète tout mouliné, 20 à 21 quintaux de laine peignée, qui vient toute filée de Tourcoing, 20 à 21 quintaux de laine peignée achetée toute filée à Ambert, 23 à 24 quintaux de laine filée dans le Gévaudan, 40 à 42 quintaux de filoselle achetée toute filée dans le Langue-doc, le Comtat et le Dauphiné et de 18 à 20 quintaux de fils venant de Bretagne. Cette consommation de filature occupe 220 personnes dans les autres provinces du royaume. »

Puisé aux sources les plus autorisées et d'une authenticité indiscutable (1) parmi lesquelles, entre autres, plu-

(1) Ces documents sont : 1° Plusieurs mémoires concernant la manufacture de Vienne, datant de 1728. — 2° Différentes lettres patentes de 1731 à 1733 concernant les londrins dauphinois et autres étoffes de la fabrique de Vienne que les Turcs paraissent préférer aux draps nains de Londres. — 3° De 1731 à 1732, des lettres du sieur Boutillers inspecteur des manufactures, et des mémoires et pièces diverses émanant de lui. — 4° Des lettres de M. de Villeneuve ambassadeur à Constantinople, l'une à M. le Contrôleur général, du 25 octobre 1731, l'autre à M. Jomaron, du 28 juillet 1836. — 5° Différentes lettres de 1731 à 1734. — 6° Un projet de règlement pour la fabrication des étoffes en Dauphiné (1732) où il est fréquemment question des articles fabriqués à Vienne. — 7° Un mémoire présenté aux Etats du Dauphiné vers la même époque sur le commerce et la fabrication des étoffes de laine de la province et de la ville de Vienne en particulier. — 8° Différents tableaux et états de la situation de la manufacture de Vienne en 1742, 1750, 1763, 1765, où l'on voit plusieurs échantillons des étoffes fabriquées et le nombre d'ouvriers de cette manufacture. — 9° Le « Stat » de la manufacture de Vienne au mois d'octobre 1750, avec les échantillons des

sieurs mémoires présentés aux Etats du Dauphiné et de nombreux Etats concernant la manufacture de Vienne de 1728 à 1765, cet exposé, dû au propre fils du successeur des gendres des frères Charvet (1), donne un aperçu très exact de la situation de l'industrie drapière viennoise à l'époque qu'il envisage.

Faut-il, avec lui et avec Paulin Blanc, en conclure qu'avant Charvet et son précurseur Buisson, la draperie n'était à Vienne que peu et médiocrement représentée ? Nous ne le croyons pas !

Un inventaire des archives de Vienne, en effet, qui date du début du xix^e siècle, et dont un exemplaire est conservé à la bibliothèque de Grenoble et un autre à celle de Vienne, catalogue au n° 15, case 70, un registre des manufactures de draperies de Vienne datant de 1671 et au n° 16, case 70, un autre registre des mêmes manufactures en 1675.

étoffes qui y sont fabriquées et le dénombrement des métiers travaillant. — 10° Plaintes des négociants de Genève en 1743 à l'occasion des abus qui se pratiquent dans la fabrication des draps du Dauphiné.

Dans l'Annuaire statistique ou Almanach général du département de l'Isère pour l'année 1807, on trouve également « l'état des manufactures existantes dans le département » contenant la désignation des fabriques et le domicile des fabricants, le nombre d'ouvriers employés à chaque fabrique et le prix de leur journée, les lieux d'où l'on tire les matières premières et leur prix courant, la quantité des produits annuels de chaque fabrique, le prix des produits au poids ou à mesure quelconque, le lieu de débit, l'époque de leur établissement avec des observations et des notices sur chacune d'elles. Ils sont tous conservés à la Bibliothèque de Grenoble.

(1) Voir la note 1 de la page 6.

Ces précieux documents ont malheureusement péri dans un incendie survenu dans la nuit du 4 au 5 janvier 1854 : mais le fait seul que les manufactures de drap fonctionnant à cette époque avaient été l'objet d'un recensement consigné dans des registres spéciaux semble bien établir que leur nombre, sinon leur perfection, méritait de retenir l'attention dès cette époque.

On nous objectera peut être qu'il est surprenant que le sieur Chorier, avocat viennois fort érudit, qui, en 1659, décrivait, dans un ouvrage très intéressant et très complet les antiquités de la ville de Vienne, après avoir consacré quelques lignes aux vertus de la Gère sur la trempe de l'acier (1), n'ait pas soufflé mot de son utilisation dans le travail des lainages (2).

Ce silence de la part du savant historiographe laisse évidemment planer un doute sur cette question des origines de la draperie à Vienne et on a peine à s'expliquer comment on trouve, à la Bibliothèque de Grenoble, dans un ouvrage datant de 1848, intitulé « Usages, fêtes et coutumes en Dauphiné », de M. J.-J.-A. Pilot de Thorcy, archiviste départemental, cette mention :

« 3 février, saint Blaise, patron des drapiers en Dauphiné. »

(1) *Antiquités de la ville de Vienne*, Chorier, p. 493.

(2) A la page suivante (note 2), à propos d'industries naissantes qu'il n'énumère pas toutes, il mentionne bien la teinture qu'il souhaite de voir se perfectionner par une judicieuse application de la chimie ; mais, est-ce de la teinture du drap qu'il s'agit ? C'est ce qu'il ne nous dit pas.

« Des confréries de drapiers existaient en Dauphiné, à *Vienne*, à Grenoble et à Romans dès le ^{xiii}^e siècle. A Vienne, où la draperie s'est maintenue et accrue d'une manière considérable, les drapiers et les tondeurs de draps sont organisés en société ou confrérie particulière appelée confrérie de Saint-Blaise. »

Emprunté vraisemblablement à quelque coin inexploré des archives dont il avait la garde, ce renseignement n'est malheureusement étayé d'aucune référence, et toutes nos recherches pour en retrouver la source sont restées vaines.

Quoi qu'il en soit, il reste certain que jusqu'en 1732 l'industrie du drap à Vienne n'a été l'objet d'aucune réglementation spéciale.

Un recueil des règlements généraux et particuliers concernant les manufactures et fabriques du royaume, conservé à la Bibliothèque Mazarine (1) et qui contient tous les règlements, ordonnances et lettres patentes parus de 1669 à 1730, sur la matière, ne renferme aucun texte relatif à Vienne, tandis que Chabeuil, Pont-en-Royans et Romans y sont nommés à plusieurs reprises.

C'est en 1732 que fut promulgué le plus important des règlements d'ensemble sur les manufactures de « draps, ratines, serges et autres étoffes qui se fabriquent en Dauphiné » et dont plusieurs chapitres sont particulièrement consacrés à Vienne. Tout, depuis les dimensions en longueur et largeur jusqu'au nombre de fils de la chaîne et

(1) Quatre volume in-4, A. 10.098.

à la composition de ces fils pour chaque article fabriqué, y est minutieusement prévu, les marques de fabrique soigneusement réglementées et les infractions à ces prescriptions sévèrement réprimées.

Prises, comme en témoignent plusieurs des lettres d'envoi de ces ordonnances et règlements, surtout dans le but de conserver à la production nationale sa bonne réputation à l'étranger, ces mesures draconiennes (1) bien faites pour décourager toute initiative n'auraient pas manqué de mener à la ruine l'industrie qu'elles pensaient en préserver. Aussi, dès 1179, les « lettres patentes données à Marli le 15 mai, concernant les manufactures registrées en Parlement » apportaient-elles déjà à la législation, jusqu'alors en vigueur, de précieux tempéraments (2).

Mais seule, hélas, une révolution allait pouvoir briser le vieux moule trop étroit dans lequel la draperie restait comprimée.

Nous allons, sous l'action bienfaisante de la liberté économique, germe d'une initiative féconde, la voir prendre rapidement un essor formidable et transformer, sous l'ardent aiguillon de la libre concurrence et des progrès de la science, son outillage, ses procédés et sa production.

(1) Toute cette réglementation est conservée aux Archives de Vienne, série HH, du n° 9 au n° 60. Le règlement de 1732 a été reproduit *in extenso* dans le *Journal de Vienne et de l'Isère* du 1^{er} juillet au 15 décembre 1905.

(2) Série HH, Archives de Vienne.

LIVRE PREMIER

LA FABRICATION DU DRAP A VIENNE

Avant d'entreprendre l'étude de l'évolution accomplie, en moins de deux siècles, par l'industrie qui fait l'objet de ce travail, il est indispensable de faire la connaissance, au moins sommaire, de ses procédés techniques et des matières premières qu'elle utilise.

Cette connaissance seule nous permettra d'apprécier les progrès faits par l'outillage, l'extension et la variété données à la production, et de juger sainement la condition faite, tant par la législation en vigueur que par les conditions économiques actuelles, au capital et au travail que la draperie met en œuvre.

CHAPITRE PREMIER

Les matières premières.

§ 1^{er}. *La laine*. — Vienne n'employa d'abord, pour fabriquer ses draps, que la bonne laine mère produite à proximité par le troupeau des Alpes et celui du Vivarais;

elle faisait cependant entrer dans ses tissus, mais en faible quantité, quelques fils de soie et certains fils de laine, qui lui arrivaient, comme nous l'avons dit (1), tout préparés de quelques centres de filature (2).

Les besoins d'une production croissante, l'ouverture de voies de communications nouvelles et rapides l'incitèrent à chercher les ressources qui lui manquaient dans l'exploitation d'un marché plus étendu.

Elle demanda alors une partie de ses laines à la Provence. Des laines de Buenos-Ayres et d'Afrique, mais ces dernières en petite quantité, en raison de leur grossièreté, vinrent ensuite fournir l'appoint qui manquait.

Actuellement, c'est aux grands marchés lainiers du Nord (Roubaix-Tourcoing) en particulier (3), et à ceux du Midi, tels que Carcassonne et Mazamet, que Vienne demande à peu près toutes les laines que ne peut lui donner la production régionale.

Sa consommation de laine, grâce à la transformation complète des articles produits et des matières premières entrant dans leur composition, n'a pas suivi une marche ascendante parallèle à celle de sa production. La laine, comme nous le verrons tout à l'heure, entre à peine au-

(1) Voir aperçu historique, page 11.

(2) C'était même pour elle, comme en témoigne un rapport sans date présenté aux Etats du Dauphiné, une sujétion fort gênante, les douanes intérieures grevant lourdement les matières qui lui parvenaient ainsi.

(3) Roubaix possède un conditionnement des laines. Marseille vient d'en être doté récemment (avril 1910) et, plus près de Vienne encore, Lyon en possède un également.

jourd'hui pour un sixième dans la composition des tissus viennois.

L'emploi, même dans une faible proportion, d'un élément de fabrication qui leur arrive du Nord ou du Midi, grevé d'importants frais de transport, est pour les industriels viennois une cause d'infériorité appréciable dans la lutte qu'ils ont à soutenir contre leurs concurrents français mieux placés à ce point de vue.

On classe les laines par qualités et provenances en :

1° Belles laines provenant d'Australie et de Buenos-Ayres ;

2° Ordinaires provenant de la Crau ;

3° Grossières provenant d'Afrique.

De nombreux représentants des grandes maisons du Nord et du Midi sont établis à Vienne et tiennent les drapiers en rapport avec leurs commettants. On peut les voir circuler dans les rues de la ville allant d'une usine à l'autre porteurs de petits rouleaux de papier bleu contenant les échantillons des différentes variétés de laines qu'ils viennent proposer au choix de l'acheteur. Ils sont environ une quinzaine sur la place.

§ 2. *Les déchets de laine.* — La concurrence et l'abaissement des prix de vente qu'elle entraîne ne devaient pas tarder à mettre l'industrie viennoise dans l'obligation de rechercher une diminution du prix de revient et en particulier des matières premières.

C'est à l'emploi des déchets de laine qu'une économie

fut d'abord demandée. Ils entrent actuellement pour un peu plus d'un sixième dans la composition des draps viennois.

Ces déchets, que Vienne achète, comme les laines mères, aux centres lainiers du Nord et du Midi de la France (Tourcoing, Roubaix, Reims, Elbeuf, Mazamet et Castres), se classent suivant leur finesse, leur solidité et leur pureté en : ploquettes, blousses, barbes, déchets de laine, balayures, loks d'Australie, grasses, mi-grasses, propres, lavées, blanches ou couleur, dont la connaissance approfondie est une véritable science et demande une pratique fort longue.

§ 3. *Le coton*. — D'un emploi plus économique que la laine, s'introduisit aussi, bientôt, dans les articles de draperie viennoise. Il devenait d'ailleurs indispensable à l'exécution de certains dessins et de certaines teintes, irréalisables sans lui.

On classe le coton neuf par indication de provenance : Amérique, Inde, Egypte.

Pour les déchets de coton utilisés en draperie on emploie les dénominations suivantes : duvets, bouts doux, barbes, effilures, blancs jumels, gras, mi-gras et propres.

Ils sont fournis par les grands centres manufacturiers d'Allemagne, d'Angleterre et du nord de la France (Stuttgart, Chemnitz, Manchester, Roubaix).

§ 4. *Les renaissances*. — Ce n'était pas encore assez, cependant, et pour lutter contre une concurrence étran-

gère à laquelle les traités de commerce avaient ouvert nos portes toutes grandes, il allait falloir faire encore un sacrifice sur la qualité de la matière première.

Dès 1850, on avait essayé à Vienne d'utiliser le vieux chiffon de laine en lui rendant sa forme primitive.

En 1860, c'est une nécessité.

A partir de 1865, le chiffon effiloché constitue, sous le nom de « Renaissance » (1) le fond même du tissu.

La statistique ci-après, établie par les soins de la Chambre de commerce, permet de constater que, à l'heure qu'il est, la laine et ses déchets ne constituent qu'un tiers environ des étoffes viennoises, et les renaissances, les deux autres.

LAINES ET DÉCHETS DE LAINE ENTRÉS A VIENNE DE 1902 A 1909

Années	Laines, déchets de laine de toute nature	Chiffons de laine
1902	2.266.402 kil.	3.820.750 kil.
1903	2.911.379	3.521.993
1904	1.914.851	4.001.369
1905	1.990.710	3.518.032
1906	2.390.797	3.880.572
1907	2.468.284	3.697.937
1908	1.938.762	3.645.092
1909	2.286.533	4.514.522

Moyenne des entrées de laine de toute nature depuis 8 ans : 2.270.964 kilos (2).

Moyenne des entrées de chiffons depuis 8 ans : 3.825.033 kil. (2).

(1) Heureux euphémisme qui dissimule avantageusement les moyens, pour ne donner qu'une idée poétisée du résultat.

(2) Ces quantités ne sont pas entièrement absorbées par la draperie. 1.200.000 kilos vont annuellement à la fabrication des chapeaux assez importante à Vienne.

Une telle consommation de chiffons ne devait pas tarder à faire surgir sur place d'importantes maisons s'adonnant uniquement à ce commerce, qui d'ailleurs, entre dans l'industrie drapière par l'opération fort délicate qu'il assure lui-même du « classage ».

Le « classage » s'effectue en deux fois.

Une première opération appelée « classage » consiste à ranger les chiffons par catégories, suivant leurs qualités, nuances et finesses.

Une deuxième manutention, ou « repassage », exécutée par des ouvrières expérimentées et accompagnée d'un battage pour débarrasser le chiffon de ses poussières, sert à éliminer les déchets (laine, coton, mi-laine) et à s'assurer que chaque article est bien classé dans la catégorie qui lui convient (1).

Les variétés utilisées dans la fabrication viennoise sont innombrables.

En voici quelques-unes qui se subdivisent elles-mêmes en une infinité d'autres :

Mérinos neufs, toutes nuances, mêlés, noirs et couleurs.

Mérinos vieux, toutes nuances, mêlés, noirs et couleurs.

Cache-nez, bas et tricotages couleurs. Tricotages blancs, flanelles, couvertures, molletons divers, couver-

(1) Le nombre des ouvriers employés à ce travail, tant chez les négociants spécialisés dans ce commerce, que dans les fabriques qui l'exécutent elles-mêmes, est d'environ 230, dont une cinquantaine d'hommes et 180 femmes.

tures couleurs, stoff couleurs et noirs, articles mi-laine ou mixte, laine et coton.

Leurs prix moyens sont, en ce moment :

Mérinos neufs mêlés : 90 fr. les 100 kilos.

Mérinos vieux : 75 fr. les 100 kilos.

Cache-nez bas et tricotages couleurs mêlées : 80 fr. les 100 kilos.

Tricotages blancs, flanelles, couvertures : 115 fr. les 100 kilos.

Molletons divers mêlés : 30 fr. les 100 kilos.

Couvertures couleurs mêlées : 30 fr. les 100 kilos.

Stoff couleurs mêlées : 45 fr. les 100 kilos.

Articles mi-laine, depuis 10 fr. jusqu'à 40 fr. les 100 kil.

Ces prix (1) s'établissent sur les marchés, qui ont lieu quatre fois par an, à Bordeaux, Toulouse, Chalon-s.-Saône, Nevers, Clermont-Ferrand. Une foire importante a également lieu annuellement en Angleterre dans le Comté d'York, où les chiffons sont vendus aux enchères.

Dans les tableaux ci-après sont présentés les cours moyens aux 100 kilos de 1900 à 1907 des différentes matières premières couramment employées à Vienne.

(1) Le cours des chiffons ne figure dans aucune publication industrielle ou commerciale, aussi ces chiffres sont-ils dus à l'obligeance d'un des négociants en déchets de Vienne. *L'Industrie lainière*, le *Jacquard* et le *Moniteur des fils et tissus* donnent régulièrement le cours des laines et cotons.

LAINES ET DÉCHETS DE LAINE

1^o Prix des matières premières de 1900 à 1907.

	1900	1901	1902	1903	1904	1905	1906	1907
Lavetons blancs....	4 53 à 2 »	»	1 85	0 97	»	»	»	»
Déchets de laine blancs.	1 10	1 50	3 50 fin	»	»	»	»	»
Barbes.....	1 85	»	3 30 fines	3 95 à 4 40 fines	1 70 grosses	5 55	»	»
Laine noire.....	2 73	2 30	»	»	»	»	»	»
Laine bruelle.....	2 50	2 »	2 56	2 60	»	3 60	3 65	3 70
Noppeuses fines....	3 45	3 10	»	3 45	»	»	»	»
Blousses.....	1 »	0 71 grosses	»	1 50	3 50	3 50	»	»
Balayures blanches.	»	1 55	»	»	»	»	»	»
Laine d'Espagne...	»	2 60	2 20	»	2 60	»	»	»
Laine blanche lavée.	2 10	2 40	2 »	2 46	3 40	»	»	»
Pelades blanches...	»	2 »	»	»	»	1 60	»	»
Barbes fines.....	»	»	»	»	»	»	5 25	5 45
Laine blanche lavée.	»	»	»	»	»	»	4 20	3 90
Blousses.....	»	»	»	»	»	»	2 80	2 25
Belode.....	»	»	»	»	»	»	1 60	»
Noppeuses.....	»	»	»	»	»	»	»	4 50
Locks.....	»	»	»	»	»	»	»	5 05

2° Prix des cotons de 1900 à 1907 (pour les genres employés à Vienne seulement).

	1900	1901	1902	1903	1904	1905	1906	1907
Coton neuf	1 25	1 50	1 40	1 40	1 90	1 80	1 75	1 60
Bout doux	0 90	1 30	1 50	1 28	1 50	1 80	1 70	1 60
Coton couleur	»	0 57	»	»	»	»	»	»
Jumel	1 35	1 45	1 45	1 50	1 80	1 85	1 90	1 80
Déchets coton	»	1 10	»	»	»	1 41	»	»
Barbes	»	»	1 45	1 10	»	»	1 37	1 95
Duvets	»	»	»	1 08	2 »	1 »	0 85	»
Mi-gras	0 30	0 20	0 35	0 50	0 70	0 60	0 60	0 70
Effilures	0 50	0 70	0 80	1 »	1 »	1 10	0 90	1 20

PRIX DES CHIFFONS DE 1900 A 1907

	1900	1901	1902	1903	1904	1905	1906	1907
Cachenez ordinaire ..	»	»	»	»	0 75	»	1 40	»
Id. fins	1 20	1 15	1 82	»	»	»	»	»
Mérinos incolores ..	1 55	0 90	1 30	1 80	1 10	1 »	1 50	1 80
Id. noirs	1 60	0 70 sales	»	»	»	»	1 33	»
Roubaix couleurs ..	0 40	»	»	»	0 60	»	»	»
Stoffs clairs	0 60	0 30	0 80	0 70	0 80	»	0 78	0 80
Résilles	1 35	»	»	1 80	1 80	»	1 58	»
Roubaix noirs	»	0 45	0 91	0 60	»	»	»	1 »
Bas noirs	»	1 »	1 05	1 10	»	0 47	0 90	»
Religieuse	»	0 50	»	0 55	»	»	»	1 »
Orléans	»	1 »	»	»	0 40	0 70	0 80	»
Bas blancs	»	»	»	»	1 60	1 10	1 86	2 50
Crépines	»	»	»	»	»	1 11	»	1 20

C'est en 1906 et 1907 que les chiffons ont atteint les cours les plus hauts. Depuis, les prix n'ont cessé de se maintenir élevés sans atteindre cependant ces maxima.

Le coton, lui, aussi n'a cessé de monter; la cause en est probablement aux trusts américains qui se sont constitués pour l'exploitation de cette denrée (1).

Pour la laine, la hausse est moindre ; mais des fluctuations dans les prix, importantes et imprévues, dues au marché à terme, disent les industriels viennois, amènent, par moment, des perturbations considérables dans les cours que la mission normale de ce marché eût été de régler.

C'est pour l'industriel viennois un problème difficile à résoudre que celui d'échapper à cet imprévu, qui peut fausser, en un instant, ses calculs les mieux établis, les plus mûrement étudiés.

La constitution de stocks importants de laine, qui seule pourrait mettre la fabrique viennoise à l'abri de cette perpétuelle menace, est malheureusement presque impossible, dans l'état actuel de sa forme économique.

(1) Il existe actuellement en Algérie, à Orléanville, une société coopérative pour l'exploitation et la vente du coton. Fondée depuis peu, elle est déjà prospère ; ses progrès constants, la progression de ses affaires et l'accroissement continu de la production et de ses plantations prouvent que cette culture est susceptible de prendre dans cette région une extension et une importance qu'il pourrait y avoir intérêt à favoriser au double point de vue du bien-être qu'en tirerait la colonisation et des avantages que pourrait trouver l'industrie française à puiser ses matières premières à pareille source. Voir le compte rendu de la séance annuelle de l'Association cotonnière coloniale en 1910. Siège social, 9, rue Saint-Fiacre, Paris.

La concurrence qui, comme la propriété du capital industriel, reste à Vienne très individuelle, s'oppose à l'entente entre fabricants pour l'achat d'une matière qui est un de ses principaux éléments. A supposer même que cette entente se fasse, le caractère essentiellement saisonnier de l'industrie drapière rendrait la constitution de stocks assez périlleuse.

Ce n'est, en effet, qu'une fois la mode à peu près fixée pour une saison que le fabricant établit les échantillons proposés à ses clients, et ce n'est qu'au reçu de leurs commandes qu'il est fixé sur la nature et les quantités des matières qu'il devra se procurer. Malheur à lui, si, dans cet intervalle, les cours ont tellement varié que la marge laissée au bénéfice par le prix offert sur échantillon soit absorbé par la hausse des matières premières (1). Cependant, comment s'encombrer à l'avance de quantités considérables de matériaux qui peuvent rester en grande partie inutilisés.

Malgré des démarches innombrables faites par la Chambre de commerce de Vienne à l'instigation de la Chambre syndicale des fabricants de draps. Malgré une campagne menée par l'« Union des Syndicats patronaux

(1) Cet événement peut se produire surtout quand, pour ne pas laisser absolument improductif le capital important représenté par son outillage, un fabricant se décide, pour éviter le chômage, à accepter une commande peu rémunératrice appelée seulement à conserver, pendant une morte saison, du pain aux ouvriers et une utilisation à l'usine. La moindre différence dans les prix de la matière première change, alors, un travail à petit bénéfice en un travail à perte.

des Industries textiles de France », malgré l'intervention de M. Meyer et de M. Leygues, qui firent à ce sujet un voyage d'étude en Belgique et en Allemagne en 1900, la suppression du marché à terme instamment réclamée n'a pu être obtenue jusqu'à ce jour.

En février 1908, les Chambres de commerce de Roubaix et de Tourcoing, saisies de vœux nombreux, dont un, notamment, émanant du Syndicat des négociants en blousses, tendant à la suppression ou à la réglementation du marché à terme, résolurent, avant de se prononcer définitivement sur l'opportunité de l'une de ces deux mesures, de nommer chacune une commission composée de cinq membres de la Chambre de commerce et de trois du Tribunal de commerce, chargés d'étudier ces questions.

Après diverses réunions, après entente entre elles et avec la Chambre de commerce de Reims, ces deux commissions tombèrent d'accord pour (1) reconnaître que, en l'état actuel, on devait s'appliquer, non à la suppression du terme, mais bien à sa réglementation.

Partant de ce principe, elles arrêtèrent le texte d'un certain nombre de modifications qu'elles proposaient d'apporter au règlement du marché à terme.

Ce projet de règlement fut soumis à l'examen d'une commission extra-parlementaire qui se rendit à Roubaix le 25 mai 1908, pour assister aux opérations du marché.

(1) Compte rendu des séances de la Chambre de commerce de Roubaix, séance du 27 mars 1908, page 20.

Mise à l'essai après différentes améliorations de détail, cette nouvelle réglementation a donné des résultats assez satisfaisants pour que la nomination d'un contrôleur, qu'elle prévoyait, soit jugé inutile après neuf mois de fonctionnement.

L'application de ce nouveau règlement eut d'ailleurs pour effet immédiat de détourner de Roubaix-Tourcoing un certain nombre d'affaires purement spéculatives, au profit d'Anvers, comme semble en témoigner la statistique comparative suivante, qui dénote, depuis la date de sa mise en vigueur, un accroissement des affaires traitées à Anvers, correspondant à un recul très marqué, à la même époque, dans celles du marché à terme de Roubaix-Tourcoing.

PROPORTIONS DES AFFAIRES TRAITÉES.

	A Anvers	A Roubaix-Tourcoing
Janvier 1908 . . .	48,50 %	51,50 %
Avril 1908 . . .	61,00 %	39,00 %
Juillet 1908 . . .	66,94 %	33,06 %
Octobre 1908 . . .	63,38 %	36,62 %
Janvier 1909 . . .	60,89 %	39,11 %

Cette constatation suffit à prouver la justesse des réclamations qu'avaient fait naître les anciens errements du marché à terme, et peut-être est-il permis d'estimer que l'intervention du contrôleur, dont la nomination fut jugée inutile par l'optimisme des Chambres de commerce de Roubaix et Tourcoing, arriverait à éliminer complètement du marché la part, si petite soit-elle, qui peut

y rester à la spéculation et qu'elle enlèverait du même coup aux antitermistes leur dernier argument.

Quant au chiffon, sa hausse tient surtout aux deux causes suivantes :

La demande augmente et la qualité diminue.

Vienne, d'abord seule à l'employer dans la confection de ses tissus, est, depuis quelques années, imitée par ses concurrents français du Nord, de l'Est et du Midi.

Elbeuf lui-même n'a pas échappé à la tentation. Bradford, en Angleterre, et Dusseldorf, en Allemagne, et bien d'autres centres drapiers de l'étranger l'ont suivi dans cette voie.

L'emploi qui tend à se généraliser, chaque jour, de cette matière première de qualité inférieure, dans tous les tissus, restreint d'autant la production des étoffes uniquement composées de laine mère et le chiffon ne cesse ainsi de s'appauvrir.

La mode intervient également dans l'élévation actuelle des prix ; la hausse porte, en effet, surtout sur les chiffres entrant dans la composition des étoffes à fond gris très recherchées en ce moment. De plus, la France importe peu cette denrée.

L'Afrique, cependant, et certains pays orientaux expédient annuellement en France plusieurs milliers de tonnes de chiffons de laine, notamment de vieux burnous (burnous blancs surtout, peu de couleur).

Ils sont plus spécialement employés dans la fabrication des couvertures dites « algériennes » faites à Cours

et Thizy (Rhône) et dans celle des étoffes d'ameublement, rideaux, tentures, tapis, que Nîmes et Tourcoing produisent en assez grande quantité.

Venus d'Orient en loques informes, ces vieux burnous trouvent dans l'industrie française une ingénieuse application de la métempsycose qui leur permet de repartir pour leur ancienne patrie sous la forme et les couleurs attrayantes de tapis de Turquie, de Perse ou de Kairouan que les honnêtes commerçants de l'endroit débiteront à prix d'or aux touristes confiants convaincus de l'authenticité d'une acquisition faite « dans le pays d'origine, ou peu s'en faut ».

La France, qui importe peu, exporte au contraire en grande quantité.

Les chiffons de laine de France, en raison de leur belle qualité, sont très recherchés et font prime. Tous les pays étrangers s'arrachent nos dépouilles.

L'Angleterre, l'Allemagne, l'Autriche, la Russie, l'Italie, l'Espagne, les Etats-Unis, et jusqu'au Japon, sont nos clients attirés.

Certaines contrées françaises produisent des chiffons qui sont particulièrement estimés. Les plus recherchés sont :

1° Les chiffons blancs de la Garonne : tricotages, molletons, couvertures et flanelles renommées pour leur blancheur ;

2° Les mérinos et tricotages de couleur du Midi, qui ont beaucoup plus de finesse que ceux du Nord et de l'Est.

Les pays montagneux et pauvres, en revanche, tels que la Lozère, la Savoie (Maurienne), les Hautes-Alpes (Briançonnais) donnent des chiffons grossiers.

Les bas et tricotages, notamment, y sont très rapiécés, sales et terreux ; ils donnent à l'effilochage un déchet considérable.

Enfin, les emplois industriels du chiffon de laine vont sans cesse en augmentant et, sans sortir de Vienne, la draperie trouve dans la chapellerie bon marché, qui y est largement représentée, un concurrent sérieux dans la consommation de cette denrée.

Le chapeau fait à Vienne, vendu 3 fr. 60, ou même moins, au détail, ne saurait, en effet, contenir que dans des proportions infimes (voire même pas du tout) les laines à 4, 5 et 6 francs le kilo, ou le poil de lapin dont la peau brute vaut aujourd'hui 4 francs le kilo (1).

On peut dire du chiffon de laine, qu'il est, en quelque sorte, le baromètre de la richesse privée et du bien-être de la nation qui le produit.

Pour combien de temps l'aiguille de ce baromètre est-elle encore sur le beau fixe ? Les beaux jours du chiffon français nous paraissent comptés. Il ne saurait, nouveau phénix, renaître indéfiniment de ses cendres.

Cette situation, qui va s'aggravant de jour en jour, n'est pas sans préoccuper sérieusement l'industrie viennoise, pour laquelle elle présente des inconvénients de deux ordres.

(1) Cours de la foire de Clermont du 9 mai 1910.

D'une part, elle entraîne le renchérissement continu du beau chiffon.

D'autre part, la faible proportion de la laine mère fournie actuellement par la grande majorité des chiffons, même de qualité supérieure, a pour conséquence un rendement peu rémunérateur de l'effilochage.

Or, l'emploi des renaissances de qualité inférieure a, sur la rapidité du machinisme, élément important de la diminution du prix de revient, une répercussion fâcheuse. Elles ne peuvent, en effet, sans se briser, supporter les manipulations à grande vitesse, condition essentielle d'une production bon marché.

A bref délai donc, l'abandon, si non total, du moins partiel, du chiffon, semble s'imposer. Mais comment le remplacer ?

L'importante production lainière de nos possessions de l'Afrique du Nord, dont la qualité seule laisse, paraît-il, à désirer, mérite à ce propos de retenir un instant notre attention.

Ces immenses territoires peuplés d'un troupeau considérable n'offrent-ils pas à l'amélioration (1) des races ovines un champ d'expérience tout indiqué (2).

(1) D'après Lefèvre, des expériences de ce genre tentées à peu près sur tous les points du globe, ont donné presque partout des résultats satisfaisants. V. Lefèvre, *op. cit.*, chap. VIII, page 41.

(2) En échange de la gratuité de la concession du terrain dont il peut bénéficier en Algérie, ou d'une diminution de prix sur les terrains vendus par la direction de l'Agriculture en Tunisie, tout nouveau colon ne pourrait-il être tenu à l'entretien d'un certain nombre de brebis réservées au croisement avec des béliers mis à la disposition des centres de colonisation par l'Administration ?

Ces laines, dont l'entrée en France bénéficie d'un tarif de faveur (1) et dont les frais de transport par voie d'eau jusqu'à Vienne seraient relativement peu élevés, n'offriraient-ils pas à son industrie drapière un appoint sérieux à des conditions de prix avantageuses ?

La population ovine de la Régence compte 585.000 têtes environ. Ce troupeau se compose de barbarins à grosse queue, en majeure partie, de barbarins à queue fine, en moindre proportion, et enfin des mérinos de la Crau, dont le nombre est assez limité.

Les laines indigènes en suint se vendent en moyenne de 0 fr. 55 à 0 fr. 75 le kilo et celles des colons, mieux soignées en général, de 0 fr. 75 à 0 fr. 90. Le prix moyen des laines lavées est de 2 francs environ.

Ces laines sont utilisées, dans la proportion de 10.000 quintaux par an, par l'industrie indigène. Le reste fait l'objet d'une exportation qui s'est répartie, en 1908, ainsi qu'il suit :

	Laine en suint	Laine lavée
France	116,559	12 495
Algérie	63,685	67
Autriche	10,743	»
Italie	159,851	5,075
Malte	2,980	101
Grèce	518	»
Tripoli	»	304
Autres pays	435	»
Totaux.	354,771	18,042

(1) Aux termes du tarif minimum des douanes françaises, applicable en l'espèce à la Tunisie, les laines en masse et en peau

Pour l'Algérie, la production lainière et la suivante :

Année 1901-1902,	127.296	quintaux	pour	5.543.761	moutons	tondus
1902-1903,	136,004	—	—	5.758.976	—	—
1903-1904,	149,920	—	—	5.670.300	—	—
1904-1905,	144,400	—	—	5.500.530	—	—
1905-1906,	168,150	—	—	5.970.470	—	—
1906-1907,	210,184	—	—	6.876,999	—	—

EXPORTATION DES LAINES EN MASSE

Année 1903.	75.693	quintaux
1904.	97.607	—
1905.	120.709	—
1906.	121.908	—
1907.	120.387	—
1908.	73.634	—

et les déchets de laine sont exempts de tout droit. Les laines en masses teintes et blousses teintes, les laines peignées ou cardées paient 32 fr. 50 les 100 kilos, les laines teintes peignées ou cardées 35 fr. Les laines brutes (y compris celle d'Alpaga, de Lama, de Vigogne, de Yack), le poil de chameau et de chèvre cachemire, sont exempts de droits de douane à l'entrée en France au tarif général comme ou tarif minimum (§ 3 de l'ancien tarif douanier français).

Le nouveau tarif, en vigueur depuis le 1^{er} avril 1910, n'a apporté aucune modification à cette taxation. D'autre part, les marchandises françaises importées en Algérie sont admises en franchise douanière, sous la double condition du transport en droiture par navires français et de la justification d'origine. De même, les draps, casimirs et autres tissus foulés et tissus rás non foulés (étoffes pour ameublement, moire, tissus pour habillement, draperie et autres) en laine, importés de France en Tunisie, sont exemptés de droits de douane, à condition qu'ils soient expédiés directement d'un port français à un port tunisien et qu'ils soient accompagnés de passavants, délivrés par la douane d'exportation.

Par cet aperçu, il est aisé de se rendre compte :

1° Que le prix moyen de la laine mère d'Afrique en suint est inférieur, non seulement à celui de la plupart des déchets, mais même des renaissances utilisées ici. Les laines lavées, elles-mêmes, sont d'un prix à peine plus élevé que celui de certains chiffons, tels que les « mérinos » et sont moins chères que les « bas blancs » ;

2° Que la production lainière de l'Afrique du nord, qui est de 200.000 quintaux environ, serait plus que suffisante, dès aujourd'hui, en quantité, pour répondre, à elle seule, aux besoins en matières premières de la fabrique viennoise.

Pour remédier au renchérissement du chiffon, la Chambre syndicale de l'industrie drapière de Vienne avait envisagé une solution plus simple évidemment.

Profitant de la mise à l'étude de la revision du tarif douanier, la Chambre de commerce avait, sur ses instances, en janvier 1910, demandé la taxation des chiffons de laine à leur sortie de France.

Elle n'a pas obtenu gain de cause, les syndicats constitués par les négociants en chiffons ayant réussi à faire repousser, par la Commission des douanes, cette mesure désastreuse pour leurs intérêts.

Outre ces matières premières reçues à l'état brut ou après une préparation extrêmement sommaire, Vienne consomme encore, pour les articles soignés, à la production desquels certains de ses fabricants restent fidèles, des laines peignées qui lui arrivent du Nord (Roubaix et

Tourcoing surtout), à l'état de fil. De son côté elle expédie aux centres drapiers du Midi, Tarbes, Mazamet et Carcassonne, notamment, une certaine quantité de fils de laine cardée.

L'importance respective de ces entrées et sorties est depuis 1902 la suivante :

FILATURE DE LAINE

Années	Entrées (laine peignée)	Sorties (laine cardée)
1092	640.885 kilos	229.951 kilos
1903	818.749	169.161
1904	556.752	88.443
1905	549.605	163.573
1906	566.684	127.879
1907	236.166	181.777
1908	348.385	98.981
1909	366.200	115.852

Moyenne des entrées de laine peignée : 510.428 kilos.

Moyenne des sorties de laine cardée : 146.952 kilos (1).

Vienne reçoit donc annuellement 6.500.000 kilos de matières premières. 1.000.000 de kilos environ vont à la chapellerie et sur les 5.500.000 kilos qu'emploie la draperie, 150.000 kilos, à peu près, subissent seulement la transformation en fil, pour être vendus sous cette forme. Tout le reste, c'est-à-dire 5.350.000 kilos sont transformés en drap.

(1) Pendant les onze premiers mois de 1910, les entrées en filature ont été de 281.170 kilos de laine peignée et les sorties en laine cardée de 103.070 kilos.

CHAPITRE II

Les procédés. — Leur rendement.

EXPOSÉ GÉNÉRAL

Pour l'étude méthodique des opérations nécessitées par la confection d'une pièce de draps, il est nécessaire de les classer en trois groupes renfermant chacun une série de manipulations dont l'ensemble constitue une phase distincte de la transformation des matières filamenteuses en tissu.

Ces trois groupes sont :

1° La transformation des matières en fil appelée filature ;

2° La transformation du fil en tissu ou tissage, qui comprend la confection d'une sorte d'ossature appelée chaîne et celle du corps du tissu appelé trame ;

3° Les apprêts ou ensemble des opérations de finissage destinées à donner au drap ses qualités de résistance, de souplesse, de brillant et de coloris.

SECTION PREMIÈRE. — *La fabrication du fil.*

§ 1^{er}. — LA PRÉPARATION.

A. De la laine. — La laine arrivant actuellement à Vienne des différents centres lainiers qui l'alimentent,

notamment de Verviers, en Belgique, de Roubaix, Tourcoing, Elbeuf et Mazamet, en France, ayant déjà subi une grande partie des manutentions préliminaires à sa mise en fil (1). Ces opérations seront décrites très sommairement.

Ce sont :

a) *Le triage*. — La première opération du travail de la laine est le triage de la toison, qui consiste à former un choix dans les treize ou quatorze parties qui la composent, suivant qu'elles appartiennent :

1° Aux épaules ; 2° aux flancs, dont la laine est, par sa longueur, sa force et sa douceur au toucher, la plus appréciée de la toison ; 3° au dos, laine aussi bonne, mais un peu moins fine que la précédente ; 4° au haut des cuisses, qui fournit une laine de longueur moyenne, mais grossière et embarrassée de nombreux corps étrangers ; 5° aux cuisses, qui sont revêtues d'une laine de moyenne longueur, mais grossière de brin et qui présente souvent une mèche peu garnie. Elle est, toutefois, de saine nature, mais sujette à contenir des pailles ; 6° au collieret, dont la laine est de qualité inférieure et souvent pleine d'épines et de paille ; 7° au garrot, dont la laine est analogue à celle du haut des cuisses ; 8° au

(1) A l'origine et jusqu'en 1869 environ (date de l'ouvrage de Paulin Blanc sur la draperie viennoise), il en était autrement. Aujourd'hui deux ou trois usines spéciales seulement, situées à Pont-Evêque, et une ou deux fabriques de draps à Vienne, font encore les opérations préliminaires de l'épaillage ou égratteronnage, que nous décrirons plus loin.

ventre, qui présente une matière courte, sale et peu abondante, mais très tendre ; 9° à la queue, dont la laine est de brin grossier ; 10° le bas des cuisses présente une laine sale, huileuse, pleine de matières végétales ; 11° le têtard ; 12° la gorge ; 13° le bas des épaules n'offrent qu'une laine dure et grossière ; 14° enfin, les cuissards ne produisent qu'une laine courte, grossière et brillante.

On fait, en général, cinq ou six choix de ces quatorze parties. Ces choix déterminés par la longueur, la finesse, l'élasticité et la solidité de la mèche, sont : « la supra » qui, comme son nom l'indique, est composée de la laine la plus fine, prise aux épaules et aux flancs. « La prime », à peu près semblable, mais légèrement inférieure, a la même origine.

Le deuxième choix se compose du dos et du haut des cuisses.

Les cuisses rentrent dans le troisième choix.

Le garrot et le ventre forment le quatrième choix.

Enfin, le cinquième choix comprend la gorge, le bas des épaules, le colleret et les autres parties.

Le trieur commence par étendre la toison sur une claie d'osier ou de fil de fer, à travers de laquelle la pousière, le sable et les autres matières dures tombent, en partie, pendant l'opération du triage. Puis il retire les matières végétales, telles que graines, pailles, gratterons, etc., éparses dans la laine, et coupe les parties dures (pattelettes, crottes, etc.) qui, d'une façon, ou d'une autre, adhèrent fermement aux mèches. Ceci fait, il par-

tage la toison en deux, suivant une ligne qui descend le long du dos. Il procède, alors, à l'examen attentif de la toison, en jetant les mèches, suivant leur qualité, dans les différents paniers dont il est entouré.

Il juge la laine, principalement d'après le toucher plus ou moins doux et d'après l'épaisseur de la pousse. Le peu de résistance de la mèche, un toucher dur ou peu agréable et le manque de vigueur dans la pousse indiquent une laine de qualité inférieure.

b) *Le lavage, le désuintage et le séchage.* — La laine ainsi triée reste encore chargée de poussières et surtout d'une substance grasse nommée *surge* ou *suint*, due, tant à la transpiration qu'à une sécrétion sous-cutanée du mouton, ce suint adhère aux brins par petits flocons distribués irrégulièrement.

La proportion de ces matières étrangères peut atteindre jusqu'à 70 p. 100 de certaines laines, même après le triage.

Suivant une analyse faite par Chevreul, celles-ci perdent, en moyenne, près des deux tiers de leur poids au dégraissage.

Voici l'analyse d'une laine mérinos brute due à l'éminent chimiste.

Matières dissoutes ou enlevées par l'eau :

Matières terreuses	26,06
Suint.	32,74

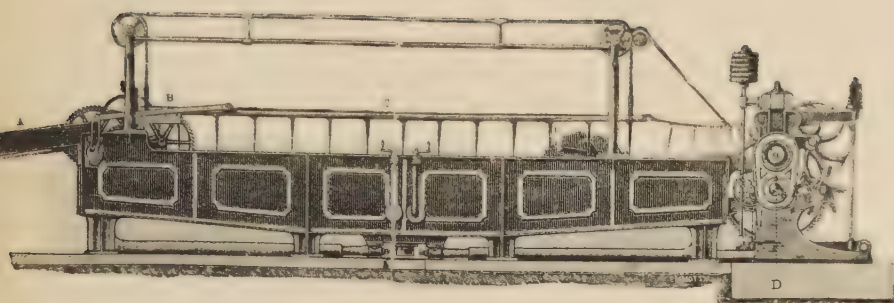


FIG. I

MACHINE A DÉGRAISSER LA LAINE

A. Tablier d'alimentation
B. Plaque d'immersion

C. Râteau
D. Rouleaux presseurs

E. Augets à révolution

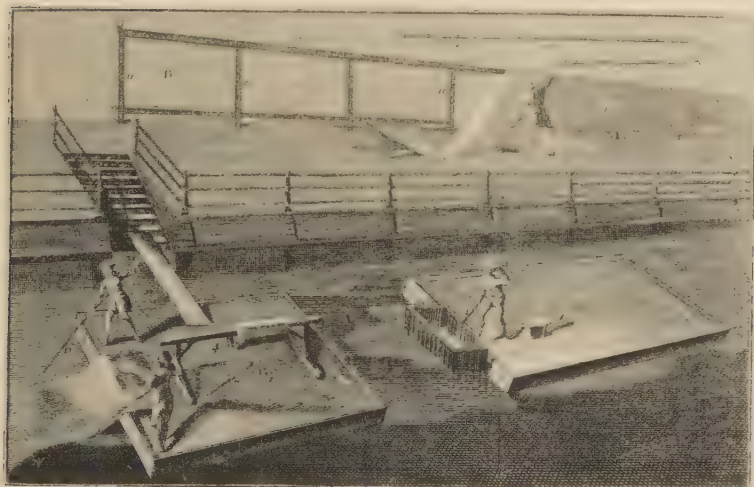


FIG. II

LE LAVAGE DES LAINES ET DES DRAPS ET LE RINÇAGE DES DRAPS

au XVIII^e siècle

- | | |
|--|--|
| 1. Terre-plein au milieu de la rivière où l'on lave les draps. | 6. Lissoire ou poussoir à laver. |
| 2. Lissoire ou bâton à remuer les laines. | 7. La batte pour battre le drap dans l'eau. |
| 3. Manne ou panier admettant l'eau sans laisser échapper la laine. | 8. Rame ou séchoir. |
| 4. Terre-plein pour le lavage du drap et chevalet pour l'égoutter. | 9. } Traverses munies de crochets pour tendre la |
| 5. Pièce d'étoffe. | 10. } pièce à sécher. |
| | 11. Montants ou piliers. |
| | 12. Drap étendu. |

Matières dissoutes ou enlevées par l'alcool :

Graisses particulières (stéarine et élaérine) ..	8,57
Matières terreuses fixées par la graisse	1,40
Laine proprement dite	31,23
Total	100,00

Pour débarrasser la laine de ses impuretés on procède au dégraissage et au lavage qui s'opèrent généralement de la façon suivante :

Une toile sans fin (fig. I, pl. I) amène la laine dans un baquet où un cadre ou râteau muni de dents est animé d'un mouvement alternativement horizontal et vertical.

Le mouvement horizontal a pour mission de soumettre la matière à dégraisser à l'action mécanique de l'eau et le mouvement vertical sert à empêcher les mèches, en les séparant, de s'agglutiner et de se feutrer.

Une plaque perforée, de la largeur du baquet, assure, par son poids, l'immersion immédiate de la laine au fur et à mesure de son adduction par le tablier sans fin ; elle la maintient immergée pendant un temps suffisant pour qu'imprégnée d'eau elle ne puisse plus remonter à la surface.

La laine est alors poussée doucement par les dents du râteau qui la délivrent aux rouleaux presseurs. Le liquide exprimé se rend dans un récipient, d'où il s'écoule dans des augets à révolution qui le reversent dans le baquet.

L'action chimique du bain a, comme le fait ressortir l'analyse ci-dessus, dans le désuintage, un rôle tout à fait prépondérant, aussi sa bonne composition est-elle des plus importantes.

On se servait, autrefois, d'urine, actuellement, les savons sont les agents dégraissés les plus employés.

On préfère le savon à base de potasse à ceux qui sont à base de soude, qui, plus caustiques, pourraient altérer la fibre.

Les machines du modèle représenté à la fig. I, pl. I permettent le dégraissage de 4 à 500 kilos de laine par jour (1).

L'utilisation des eaux de dégraissage fera, plus loin, à propos de celles qui proviennent du lavage des draps en pièces, l'objet d'un appendice spécial.

Le séchage se pratique, en général, au moyen de l'adduction de la laine dans une (2) chambre close, de 6 mètres environ de longueur, sur 1 m. 50 de largeur et 3 m. 50 de hauteur, où circule, sous l'action d'un ventilateur, un courant d'air chaud à 80°.

(1) La figure II de la pl. I, tirée d'un ouvrage de 1753 intitulé *Le Spectacle de la Nature*, représente l'opération du lavage au XVIII^e siècle. Par ce procédé primitif, un ouvrier lavait de 40 à 50 kilos de laine par jour à peu près.

(2) Cette adduction a quelquefois lieu directement de la toile de sortie de la laveuse sur le tablier d'alimentation de la sècheuse ; c'est une économie considérable de temps et de place (v. fig. I, pl. II). De l'auge T de la laveuse, la laine passe sur les rouleaux presseurs R et, de là, sur la toile G, d'où elle tombe sur le tablier d'alimentation A de la sècheuse.

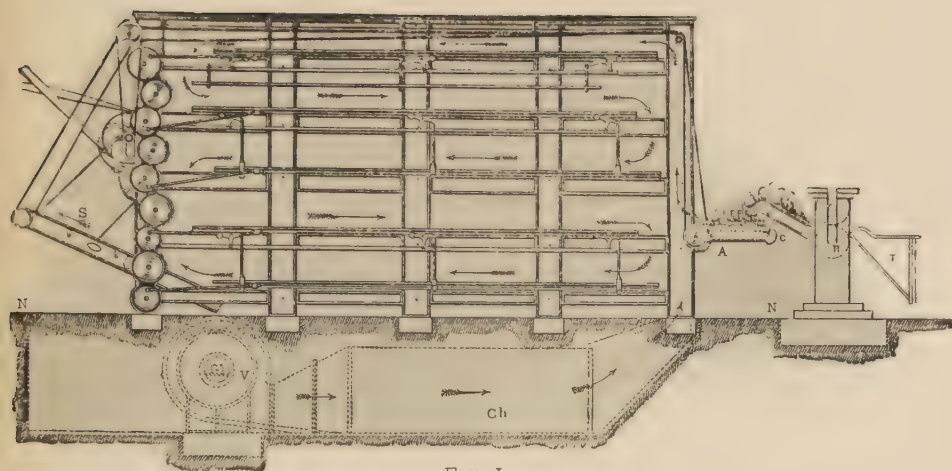


FIG. I

SÈCHEUSE AUTOMATIQUE ET CONTINUE A AIR CHAUD

A. Tablier d'alimentation.
Ch. Chaudière tubulaire.
G. Toile sans fin.

N. Niveau du sol.
R. Rouleaux presseurs.
S. Sortie.

T. Auge de la Laveuse



FIG. II

LE SÈCHAGE ET LE BATTAGE DES LAINES

au XVIII^e siècle

1. Claie.
2. Ouvriers battant
3. Perches à sécher la laine.

La laine transportée par un tablier d'alimentation, au travers de cette chambre, la parcourt quatre ou cinq fois dans la longueur.

A cet effet, comme le représente la fig. 1, pl. II, les différents rayons autour desquels circule le tablier, sont disposés en quinconce et la laine tombe successivement de l'un sur l'autre.

On peut sécher facilement par ce procédé de 1.500 à 2.500 kilos de laine par jour.

Nous sommes loin du séchoir primitif, représenté à gauche de la fig. II, pl. II, qu'employaient nos pères en 1753.

c) *Le battage*. — Après le séchage, les fibres de la laine doivent être démêlées et ouvertes. Pour cela, elle est pesée et étendue, par quantités égales, sur une toile sans fin qui l'amène à l'intérieur d'un bâti en bois qui renferme les organes de la batteuse. Elle y est reçue par les dents d'un grand tambour tournant à raison de 500 révolutions, environ, à la minute. Ce cylindre ainsi chargé de laine se meut en sens inverse d'une série de trois autres cylindres plus petits faisant de 30 à 40 révolutions par minute et également munis de dents qui ouvrent les mèches feutrées et emmêlées et font tomber toutes les traces d'impureté qui ont pu résister au dégraissage (1).

(1) La partie centrale de la fig. II, pl. II représente l'opération au XVIII^e siècle.

d) *L'échardonnage* ou égratteronnage a pour but de faire disparaître une graine appelée gratteron, couverte de petites épines qui s'accrochent d'une manière tenace aux fibres de la laine et qui pourraient nuire à la solidité du fil.

Elle se pratique chimiquement ou mécaniquement.

La première méthode, appelée généralement épaillage chimique, s'emploie de préférence pour les laines très chargées en matières végétales. Elle est basée sur la propriété qu'a l'acide sulfurique d'attaquer les substances végétales, sans agir sur les fibres animales.

On trempe la laine, pendant une demi-heure, dans de l'eau acidulée à 4° environ au pèse-acide, après quoi, on la sort du bain, on l'essore (1) et on la soumet, dans un séchoir, à une température de 80° environ. Quand l'humidité a complètement disparu, l'acide attaque les gratterons, pailles, etc., et les carbonise.

La laine est passée ensuite dans une dissolution alcaline (carbonate de soude), afin de neutraliser l'acide, puis séchée. Dans cet état elle est prête à entrer dans la composition du mélange des matières premières qui composent le fil.

La méthode mécanique consiste à enlever ses impuretés à la laine par le procédé suivant. Par l'intermédiaire d'une toile sans fin, la laine est livrée à des cylindres d'alimentation, d'où l'action d'un ventilateur la pousse sur

(1) Opération mécanique destinée à en exprimer l'eau, et qui sera décrite à propos des laines renaissances.

un nouveau tablier sans fin. Elle est ainsi portée devant une brosse cylindrique à mouvement de rotation continu qui s'en empare pour la céder aux dents d'un tambour. Pendant les révolutions de ce cylindre, un rouleau échar-donneur, qui tourne en sens contraire, vient battre, fouetter et ouvrir la laine. Sous cette action, les plus gros grat-terons ne tardent pas à pendre à la surface du tambour et à tomber sur un gril où ils sont brisés par un rouleau garni, à cet effet, de bras armés de pointes. Une nouvelle brosse, dite « de sortie », retire au cylindre la laine échar-donnée et la projette au dehors. Les organes de cette machine sont enchâssés dans un fort bâti en bois (1).

e) *La teinture* s'opère comme pour les laines renaissances, à propos desquelles nous exposerons en détail les procédés employés. Nous laisserons, pour le moment, la laine en cet état, pour suivre les déchets de laine, le coton et les renaissances jusqu'au même point de préparation.

B. Des déchets de laine. — La préparation à faire subir à ces déchets est, généralement, l'égrattonnage, que nous venons d'étudier, et le battage, que nous connaissons également.

C. Du coton. — Le coton est soumis à un battage ana-

1) Les figures 1 et 2 de la planche IV, représentant le travail des cardes, peuvent donner une idée de l'opération de l'échardon-nage qui procède du même principe, séparation des fibres lai-neuses par des cylindres dentés évoluant en sens inverse.

logue à celui que subissent les laines mères. Nous n'y reviendrons pas.

Il est ensuite teint à froid par une immersion prolongée dans une solution chimique colorante.

D. Des renaissances. — Les chiffons utilisés dans l'industrie viennoise, sur la nature desquels nous nous sommes longuement étendu au chapitre précédent, subissent, préalablement à leur emploi, les opérations suivantes : triage, rinçage, effilochage, lavage et teinture.

a) *Le triage* est le nom donné à une très délicate et très importante opération confiée à des femmes âgées, dites trieuses, classeuses ou repasseuses, et qu'elles exécutent, en général, assises à côté d'un tas de chiffons qu'elles jettent un à un, d'après la catégorie à laquelle ils appartiennent, dans des corbeilles disposées autour d'elles.

Les variétés, comme on l'a vu plus haut, en sont innombrables ; mais les chiffons arrivent à l'usine ayant subi de la part du marchand une première classification assez minutieuse, puisque leurs prix de vente en dépendent.

Ce nouveau triage s'opère également au moyen d'une table animée d'un mouvement de rotation automatique et très lent autour d'un axe vertical.

Les chiffons étalés sur cette table viennent ainsi se présenter d'eux-mêmes à la main de la trieuse, qui les saisit au passage, les jetant à droite, à gauche et en avant d'elle avec une dextérité et une rapidité merveilleuses.

Elle peut, de la sorte, en trier jusqu'à 500 et, quelquefois, 1.000 kilos par jour.

b) *Le rinçage*. — Les chiffons ainsi triés sont soumis à une immersion prolongée (1) dans des cuves où passe un courant continu d'eau froide.

Leur essorage automatique est ensuite pratiqué dans un récipient cylindrique, percé de trous et animé d'un rapide mouvement de rotation (2), qui joue le rôle d'un panier à salade. Par l'effet de la force centrifuge, l'eau, dont sont imbibés les chiffons, est complètement projetée au dehors.

c) *L'effilochage*. — Il s'agit maintenant de reprendre au chiffon la laine dont il est tissé, et de le réduire à l'état de bourre laineuse.

C'est le rôle de l'effilocheuse, où les chiffons sont étalés sur une toile sans fin qui les conduit sous des cylindres cannelés animés d'un mouvement de rotation qui les entraîne à l'intérieur de l'effilocheuse.

Les 12 à 14.000 dents d'un grand cylindre de 1 mètre de diamètre et de 0 m. 45 de large, tournant à 800 tours à la minute, les happent au passage, les arrachent aux cylindres cannelés et les réduisent en une masse fibreuse d'apparence laineuse. On est alors en possession d'une bourre qu'un ventilateur pousse au dehors par l'entonnoir de sortie et qu'on décore du nom de « laine renaissance ». Les chiffons imparfaitement effilochés tombent dans une cage d'où on les rapporte au tablier sans fin.

(1) Deux ou trois heures environ.

(2) Ce mouvement est de 15 à 1800 tours à la minute environ.

Cette machine permet l'effilochage de 200 à 250 kilos de chiffons par jour.

d) *Le lavage*. — La renaissance est ensuite lavée à l'eau courante dans un appareil absolument semblable à celui que nous avons décrit à propos du dégraissage de la laine, puis essorée et séchée par les procédés que nous connaissons déjà.

e) *La teinture*. — Que la teinture s'opère sur des matières avant filature ou sur des fils, elle se pratique, presque toujours, par le système Obermayer.

Dans un récipient cylindrique appelé panier, on entasse les matières ou les bobines de fil à teindre. On introduit, ensuite, ce panier dans une gaine, d'un diamètre un peu supérieur, percée d'une infinité de trous.

Cette gaine est, elle-même, placée au centre d'un large cylindre de cuivre, dans lequel, sous l'action d'une puissante pompe aspirante et foulante, on fait circuler, pendant plusieurs heures, un courant de teinture qui pénètre ainsi intimement les fibres du fil ou de la bourre.

§ 2. — LE CARDAGE.

A. Le mélange. — Nous avons amené laine mère, déchets, cotons et renaissances au même point de préparation et, dans toutes les opérations précédentes, sauf dans le triage et la composition des ingrédients de teinture, variable avec chaque fabricant, c'est à la machine seule, ou à peu près, que nous avons eu affaire, l'intervention de l'ouvrier ou de l'industriel restant très restreinte.

Dans le mélange, au contraire, elle est prépondérante. C'est par un judicieux dosage de ses matières premières que le drapier viennois doit trouver le secret de satisfaire, à la fois, aux exigences sans cesse croissantes de la mode et du goût et à celles des petites bourses, en conservant à ses produits un bon marché qui, pour certains articles, atteint l'invraisemblable (1). Au point où la draperie viennoise a su le pousser, l'art d'accommoder les restes tient vraiment du merveilleux et mérite une étude approfondie de ses procédés.

Par couches horizontales superposées, d'épaisseur, de couleur, de qualité et de poids différents d'après la nature du fil à obtenir, laine mère, déchets, cotons et renaissances sont étalés puis remués à la fourche et ensuite à la batteuse mécanique (2).

B. L'ensimage, qui consiste à arroser ce mélange d'un corps gras appelé oléine (3), se pratique ensuite, soit simplement à la main avec un arrosoir *ad hoc* muni d'une pomme en forme de T, soit, automatiquement, pendant un battage analogue ou loutage qui sera décrit plus loin.

La proportion d'huile ajoutée au mélange est, généralement, de 10 à 16 p. 100. Ce corps gras assure aux fibres

(1) Certains draps viennois sont vendus 1 fr. 93 et même 1 fr. 50 le mètre.

(2) Le système de cette batteuse est analogue à celui que nous avons décrit plus haut à propos de la laine mère.

(3) L'oléine ou acide oléique est produit en quantités considérables dans la fabrication des bougies stéariques.

plus de souplesse et facilite, par là même, les manipulations suivantes qui risqueraient de les faire casser si on opérait à sec.

C. Le louvetage consiste en un nouveau battage destiné à mélanger plus intimement les diverses matières qui doivent entrer dans la composition du fil et à en ouvrir les mèches. Il ressemble trait pour trait au battage, dont il est le complément.

Le loup doit probablement son nom à la forme particulière des dents qui garnissent le gros tambour. La partie intérieure de ces dents est légèrement recourbée en forme d'arc, et la partie extérieure va en s'effilant de la base à la pointe.

Le gros tambour, cylindre d'un diamètre d'un mètre environ, tourne à 200 tours à la minute. Trois séries de deux cylindres, dont l'un dit travailleur et l'autre débourreur, se passent successivement la bourre alternativement arrachée, rendue, puis reprise encore au gros tambour. Ils assurent, ainsi, le mélange plus intime des fibres de différentes natures qui entrent dans sa composition.

Un ventilateur chasse ensuite la matière en dehors du loup.

On évite la production de déchets provenant de fibres projetées par la rotation des cylindres, en recouvrant la machine d'une enveloppe de tôle. C'est d'ailleurs également une précaution d'hygiène (1).

(1) Dans les lous ou diables les plus courants, il n'y a qu'un tambour denté (analogue à celui de l'effilocheuse, mais moins peuplé). Pas de ventilateur, ni d'autres organes.

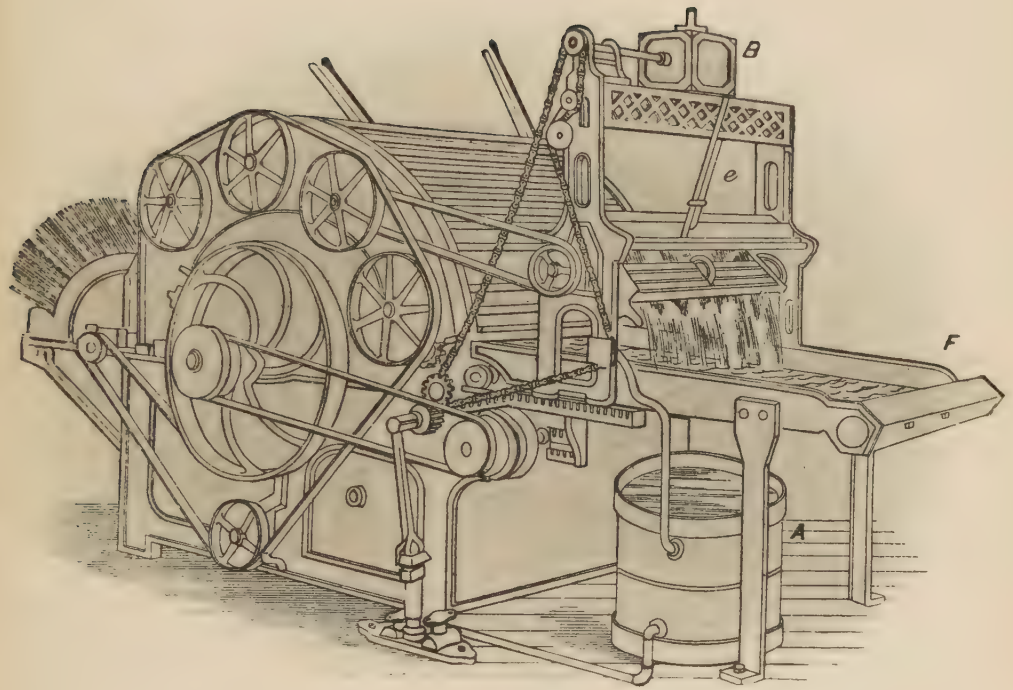


FIG. 1

GRAISSAGE AUTOMATIQUE A L'ENTRÉE DU LOUP

- A. Baquet d'oléine.
- F. Toile sans fin.
- B. Réservoir à huile.
- E. Tuyaux d'adduction.

Cette enveloppe se continue dans la partie inférieure de la machine, mais elle est perforée de trous qui laissent échapper les substances dures ou sales qui peuvent se trouver dans le mélange, tandis que les fibres plus légères restent sur un grillage d'où le ventilateur les expulse.

Le procédé automatique d'ensimage que nous avons signalé plus haut est mis en usage dans certaines usines, pendant le loutage, au moyen du dispositif suivant :

Un récipient rempli d'oléine est placé au-dessus et à l'entrée du loup et se déverse dans une rigole horizontale munie d'une infinité de petits créneaux par où le liquide s'écoule sur une brosse dont le mouvement de rotation la projette sur le mélange laineux au moment où la toile sans fin va l'introduire dans la machine.

Un système ingénieux de leviers automatiques assure au récipient l'inclinaison progressive nécessaire à sa complète vidange (1).

D. Le passage aux cardes, ou cardage proprement dit, est la véritable transformation de la matière en fil. Le rôle de cette opération est de parfaire le mélange des matières

(1) Certains appareils (v. pl. III, fig. 1), au lieu d'un récipient à bascule, portent un réservoir se vidant par un robinet placé à la partie inférieure. Le réservoir s'alimente automatiquement par un mouvement de pompe aspirante et foulante qui lui amène l'huile d'un baquet placé à terre et, par conséquent, facile à remplir à la main.

Dans la figure reproduite à la planche III, l'oléine tombe directement sur le mélange sans l'intermédiaire d'aucune brosse. La brosse métallique représentée à la sortie de la machine est destinée à projeter le mélange à l'extérieur.

de qualités et de couleurs différentes, d'en démêler les flocons, d'en peigner et d'en paralléliser suffisamment les filaments pour qu'ils s'agglutinent en des sortes de nappes ou de voiles absolument semblables à des toiles d'araignées qui, en s'enroulant successivement sur un tambour, formeront le « matelas de carde ».

Ce matelas repris par d'autres cardes y perfectionne son démêlage, et une dernière machine à carder assure, enfin, sa division en une série de voiles étroits qui, roulés entre des tabliers de cuir frotteurs, donnent le boudin ou fil de carde.

Les trois appareils utilisés dans ce travail forment ce que l'on nomme l'assortiment de cardes.

Le premier est appelé : carde briseuse.

Le deuxième est appelé : carde repasseuse.

Le troisième est appelé : carde continue ou fileuse.

Toutes fonctionnent d'une façon identique ; mais les garnitures (ou rubans de cardes), qui entourent leurs organes, sont armées de dents de plus en plus fines et serrées au fur et à mesure que l'on s'approche de la terminaison du travail.

Les systèmes de division de la nappe de la dernière des trois machines sont de plusieurs sortes. Tantôt ce sont des lames, tantôt des lanières, tantôt des bagues spéciales entourant le peigneur, qui assurent le fractionnement du voile.

a) *Passage à la carde briseuse* (voir pl. IV, fig. 1).—
Sur une table sans fin, divisée transversalement en sec-

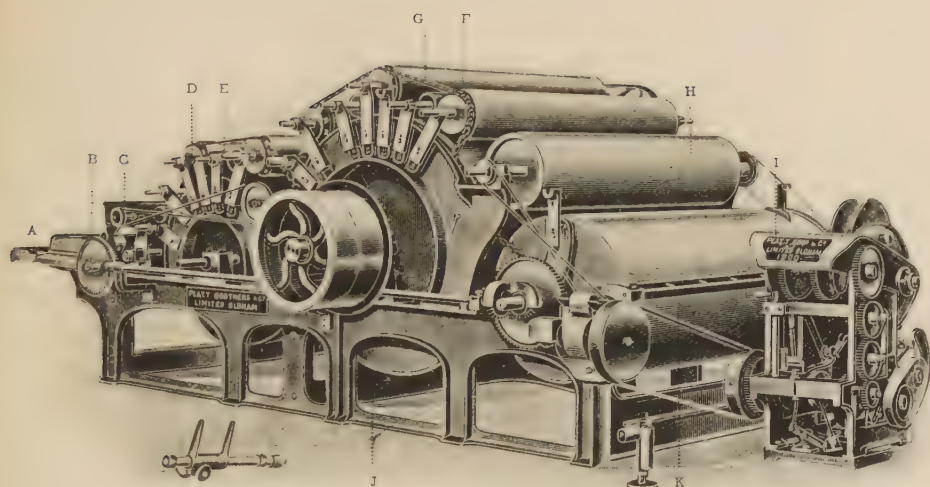


FIG. I

CARDE BRISEUSE

- | | |
|----------------------------|--------------------|
| A. Tablier d'alimentation. | F. Travailleurs. |
| B. Alimentaire. | G. Débourreurs. |
| C. Roule ta bosse. | H. Volant. |
| D. Balayeur. | I. Peigneur. |
| E. Tambour d'avant-train. | J. Grand tambour. |
| | K. Peigne battant. |

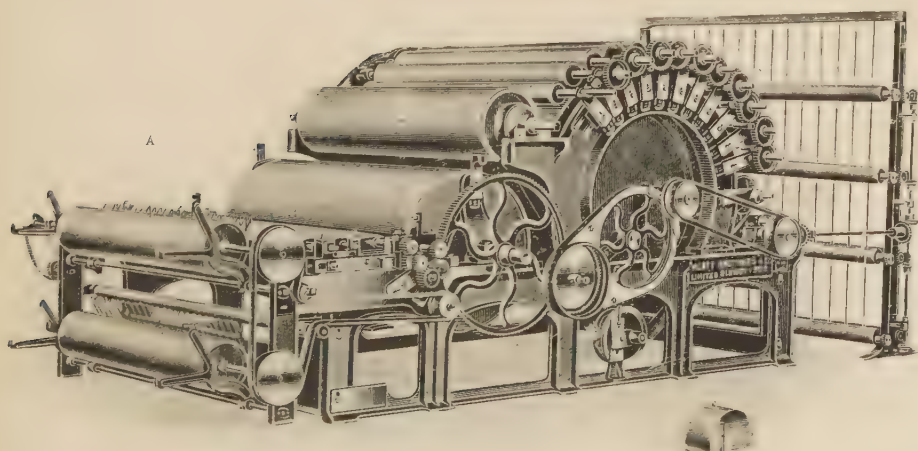


FIG. II

CARDE FINISSEUSE

- A. Appareil diviseur.

tions égales, pour guider l'ouvrière, on dispose, aussi régulièrement que possible, le mélange laineux préalablement pesé(1).

Une série de cinq cylindres munis de petites dents s'en empare alors et opère dans l'ordre et de la façon suivante :

Le premier cylindre, dit « alimentaire », livre, au « roule ta bosse », la laine amenée par la toile sans fin. Un cylindre alimentaire intermédiaire enlève la laine au « roule ta bosse » et, avec l'aide d'un cylindre alimentaire supérieur, l'ouvre et la passe au « roule ta bosse » supérieur.

Enfin, un cylindre balayeur l'enlève à ce dernier et la livre aux aiguilles du tambour d'avant-train.

C'est ici seulement que commence le véritable cardage.

La garniture dentée du tambour d'avant-train porte la matière à la rencontre d'une première paire de petits rouleaux appelés « travailleurs » et « nettoyeurs » ou « débourreurs ». Le travailleur est le plus gros et se trouve derrière le nettoyeur. Il enlève la laine au tambour et le nettoyeur la lui reprend pour la rendre au tambour. Chaque paire de travailleurs et de débourreurs répète la même opération.

Le travail du cardage doit être très progressif sous peine de briser les fibres, c'est ce qui nécessite l'emploi de plusieurs paires de cylindres.

(1) Il existe également un système de distributeur automatique très employé en raison de la plus grande régularité qu'il assure dans la répartition de la laine sur le tablier.

La première paire, destinée à agir sur les mèches les plus grosses, est la plus éloignée du tambour, elle est garnie de rubans (1) grossiers et peu fournis en aiguilles. La matière qui échappe à cette première action est travaillée par la seconde paire de cylindres et la troisième arrête les touffes de fibres les plus menues.

Ce transport continu d'un cylindre à l'autre assure un mélange parfait des fibres et un dénouage complet des touffes.

Pour que le passage de la laine d'un cylindre à l'autre puisse s'effectuer, la garniture de carde est disposée de façon que les dents de deux cylindres opposés se rencontrent, soit pointe contre pointe (c'est le cas des aiguilles du travailleur rencontrant celles du tambour, puisqu'elles sont inclinées en sens inverse), il se produit alors un véritable arrachement avec maximum d'action, soit pointe contre côté doux (c'est ce qui se passe pour les pointes des débourreurs vis-à-vis de celles des travailleurs), l'enlèvement de la laine s'opère alors, au contraire, aussi légèrement que possible et sans traction.

Au bout de ce trajet, pendant lequel la laine passe de cylindre en cylindre, elle est enfin amenée à la surface des dents du grand tambour par le « volant », et enlevée à celui-ci par le rouleau « peigneur ». Un peigne d'acier légèrement concave, de la largeur de la machine, par un

(1). Le ruban de carde est l'armure de petites aiguilles dont chaque cylindre est garni.

mouvement rapide de va-et-vient, la détache sous la forme d'une nappe veule et transparente ayant l'apparence d'un voile de gaze d'un toucher extrêmement moelleux qu'on appelle le matelas de carde.

Les vitesses des différents organes d'une carde jouent un rôle considérable dans le travail du cardage, et doivent être modifiées judicieusement suivant les matières à traiter.

Le grand tambour, par exemple, pourra exécuter de 60 à 100 révolutions à la minute, pendant que la vitesse des autres cylindres variera entre 6 et 20 tours.

La vitesse du grand tambour devra être d'autant plus réduite qu'on traitera des matières plus communes, sous peine d'accroître, dans des proportions importantes, la production des déchets. Mais en revanche, pour ces matières de qualité inférieure, qui ne sauraient être soumises sans inconvénients à un cardage prolongé, il importe d'augmenter sensiblement la vitesse des travailleurs et des débourreurs qui pourra atteindre son maximum pour les laines très communes.

En règle générale, à des matières imparfaites conviennent des vitesses faibles au cardage sous peine de déchets considérables.

b) *La carde repasseuse* ne diffère de la carde briseuse que par la nature un peu plus fine des rubans de carde qui la garnissent. Son organisme est absolument le même que celui de sa sœur aînée, sauf le tambour d'avant-train et ses accessoires qui lui font défaut.

Le transport des matelas, d'une carde à la suivante, s'opère de trois façons.

Dans le système « Balmire », la nappe cardée, délivrée par le peigne, arrive sur une toile sans fin qui la conduit sur un tablier mobile animé d'un mouvement de va-et-vient perpendiculaire à l'axe du peigneur.

La nappe se ploie, de la sorte, automatiquement, par couches successives qui, en se superposant, forment le matelas de carde. Celui-ci délivré à un tambour, sur lequel il vient s'enrouler est porté sur la toile d'alimentation de la seconde machine qui la reçoit dans un sens contraire à la sortie des fibres de la première carde.

Dans le système « écossais », la nappe de carde est réduite, par les cannelures du dernier cylindre, en un ruban plat de dix centimètres, environ, et d'une épaisseur de dix millimètres, à peu près.

Un chariot amène, automatiquement, ce ruban, dans une direction oblique, sur la toile d'alimentation de la machine suivante; successivement, une série de rubans viennent ainsi se recouvrir partiellement, de façon à former une couche aussi uniforme que possible. Enfin, dans le système dit des « cordons » les fibres arrivent sous la forme d'un cordon qui, en s'engageant dans une sorte d'entonnoir, subit une légère torsion. Les entonnoirs délivrent ce cordon à des bobines animées, à la fois, d'un mouvement de rotation, pour amener l'enroulement du ruban, et de va-et-vient, pour assurer leur garniture régulière.

Une fois les bobines pleines, on les place sur une étagère ou « cabas », et l'extrémité des rubans est livrée aux alimentaires de la carde suivante.

Les trois systèmes sont également employés à Vienne.

c) *La carde finisseuse* (pl. IV, fig. II) se distingue des deux précédentes par l'adjonction d'un appareil diviseur qui a pour mission de réduire la mousseline de carde en boudins flasques mais présentant une cohésion, une solidité et une homogénéité suffisantes pour supporter les opérations du filage.

Il existe trois types d'appareils diviseurs :

- 1° L'appareil à lames ;
- 2° L'appareil à lanières ;
- 3° L'appareil à peigneur diviseur (1).

§ 3. LA FILATURE.

Au boudin de carde, tel qu'il sort de la carde briseuse, il manque encore, pour être un fil susceptible d'être travaillé, la solidité et l'élasticité, et c'est le filage qui va les lui donner par un étirage et une torsion suivis d'un renvidage.

A. Etirage, torsion et renvidage.

1° *Etirage*. — Les bobines de la carde finisseuse, placées à côté les unes des autres et alignées horizontale-

(1) L'industrie viennoise, outre les fils cardés, emploie également, comme nous l'avons dit, des fils peignés, mais ceux-ci lui arrivant tout préparés du Nord (Tourcoing, Roubaix surtout), l'opération du peignage n'est pas pratiquée ici. Une description très complète de ce travail a été donnée par M. A. Goblet, dans le « Peignage de la laine à Roubaix-Tourcoing », thèse 1903.

ment sur un bâti fixe, ont la liberté de se mouvoir autour de leur axe (voir pl. V, fig. 1) (1). Sous l'action de courroies de transmission, elles s'animent d'un mouvement lent de rotation qui assure la délivrance de la quantité de fil nécessaire à l'action de l'étirage.

L'extrémité du fil de chaque bobine est attachée, à la main, sur une broche ou tige d'acier verticale garnie d'une canette ou épeule (sorte de tube creux en métal), autour duquel il viendra s'enrouler. Une série de ces broches est disposée sur une ligne parallèle à l'axe des bobines de carde, à la partie supérieure d'un bâti muni de roues, appelé chariot, qui glisse sur des rails en un perpétuel mouvement de va-et-vient. En s'éloignant des bobines, que son départ a rendues immobiles par un déclanchement automatique, il étire le fil délivré.

(1) La figure III, pl. V, empruntée au *Spectacle de la Nature*, reproduit l'opération telle qu'on la pratiquait au temps de la Belle au Bois Dormant.

C'est de la fin du XVIII^e siècle seulement que date la première machine dite « Jenny » permettant le filage simultané de plusieurs fils (six). Elle est due à un mécanicien anglais, Thomas High. Un perfectionnement apporté par Samuel Crompton a fait la Mull-Jenny. Son apparition en France date, à Amiens, de 1773, et à Elbeuf de 1804, où Robert Flavigny et Amable Delaunay l'introduisirent. Mais c'est vers 1817 seulement que les métiers à filer se multiplièrent en France. Enfin, vers 1840 est construit le Selfacting qui, avec quelques modifications, fonctionne encore de nos jours (voir fig. I, pl. V).

La figure II de la planche V représente la Mull-Jenny arrivée au dernier degré de son perfectionnement, pendant le mouvement de va-et-vient du chariot. Le principe en est le même que celui du métier automatique ou Renvideur Selfacting ; mais sa mise en mouvement nécessite l'intervention directe de l'ouvrier qui l'opérerait en tournant, à cet effet, une espèce de roue actionnant tout le système.

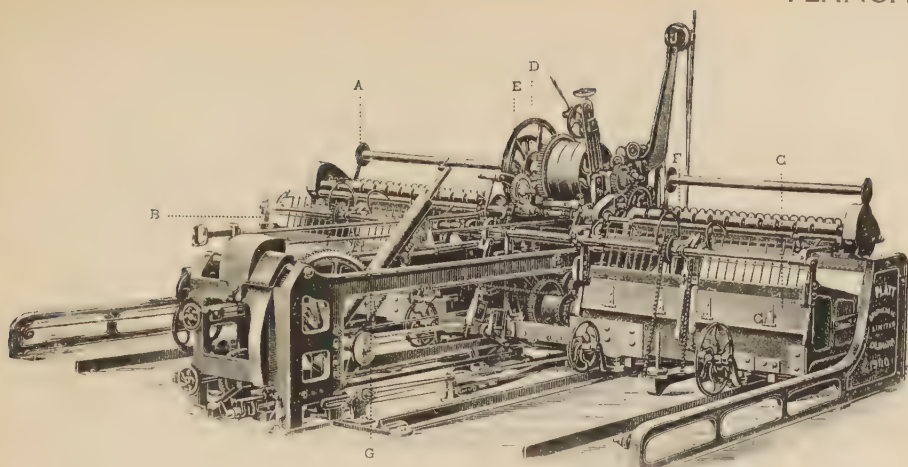


FIG. I - RENVIDEUR SELFACING POUR LA LAINE CARDÉE

- | | |
|---|-----------------------------------|
| A. Rouleau servant d'axe aux bobines de cardes. | D. Organe du déclanchement. |
| B. Broches. | E. Volant de torsion. |
| C. Chariot. | F. Couteaux des baguettes. |
| | G. Secteur (organe du renvidage). |

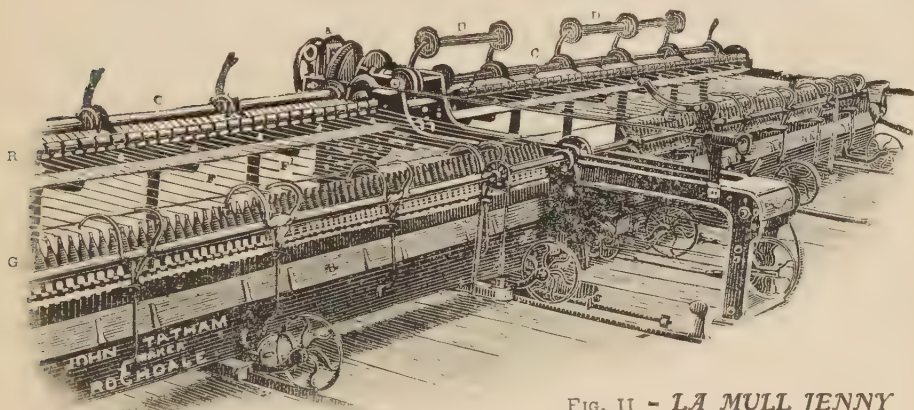


FIG. II - LA MULL JENNY

- | | |
|-------------------------------------|--|
| A. Tête de commande | F. Baguettes. — F (1). Contre-baguettes. |
| B. Chariot. | G. Broches. |
| C. Bati fixe. | R. Rouleaux ou cylindres réglant la délivrance du fil. |
| D. Emplacement des bobines de cardé | |

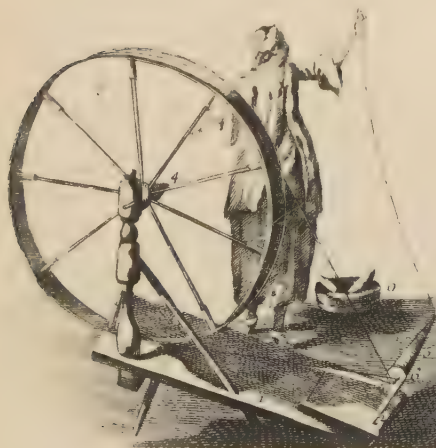
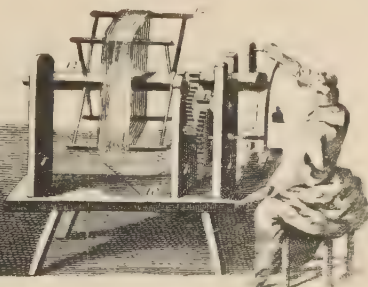


FIG. III

LE GRAND ROUET ET LE DÉVIDOIR
au XVIII^e siècle



- | | | | |
|--|--|---|---|
| 1. Barre du grand rouet. | 6. Esquive butoir pour arrêter le fil. | 10. Banc ou selle du dévidoir. | 15. Corde enroulée autour de la roue inférieure d'engrenage et soutenant un poids qui arrête le mouvement de l'ouvrière après un cer- |
| 2. Soutiens des frazeaux ou points d'appui de la broche. | 7. Frazeaux. | 11. Montants. | |
| 3. Roue du grand tour | 8. Support de la roue. | 12. Dévidoir et arbre tournant du dévidoir. | |
| 4. Spindles à piques ou | 9. Piques à piques ou | 13. Roue d'engrenage. | |

2° *Torsion*. — A l'intérieur du chariot, une série d'engrenages coniques communique aux broches un mouvement de révolution rapide qui commence au moment où celui-ci, au bout de sa course, s'arrête un instant. C'est ce mouvement des broches qui donne au fil la torsion. Pour éviter qu'au lieu de se tordre, les fils s'enroulent autour des canettes, une baguette horizontale se lève automatiquement et tient le fil, pendant cette partie de l'opération, à un niveau supérieur à celui du sommet des broches.

3° *Renvidage*. — Puis, les baguettes s'abaissent, le chariot revient à son point de départ, et, pendant cette course de retour, les broches tournant toujours, le fil, guidé par des contre-baguettes de tension, cesse de subir la torsion pour s'enrouler en forme de cône autour des épeules.

Au cours de l'opération de l'étirage, il arrive fréquemment que le fil se casse, surtout quand il est composé de laines renaissances, aussi faut-il, à l'ouvrier qui la surveille, une attention constante pour éviter que broches, bobines et chariots tournent à blanc.

Le simple rapprochement, pendant la torsion, des deux extrémités du fil cassé, suffit à les rattacher, et ce soin est confié à de jeunes aides (1) que l'ouvrier en chef ou conducteur de secteur a sous ses ordres et qui s'en acquittent avec une prestesse extraordinaire.

(1) Le rattachage ne présente absolument aucun danger, l'ouvrier opérant au-dessus et en dehors de tout l'appareil.

Les métiers à filer, actuellement employés à Vienne, dits *Selfacting* (v. pl. V, fig. 1), mettent en mouvement simultanément de 300 à 350 broches et peuvent, ainsi, filer jusqu'à 130 et 150 kilos de fil d'un point (1) moyen (5.000 à 8.000 mètres au kilo). Entre la rapidité de filage des fils de la chaîne et des fils de la trame (2), il existe des différences appréciables dues au plus ou moins grand degré de torsion qui leur convient.

Les broches, ou plutôt les canettes, une fois garnies de fil, sont, sans arrêt dans la marche de l'appareil, rapidement remplacées par des canettes vides et entassées dans de grandes corbeilles rectangulaires appelées *gavagnes* (3), pour être portées au « décatissage », opération qui consiste tout simplement à soumettre le fil, dans une étuve, à l'action de la vapeur d'eau à très haute température et à une pression assez forte pour en pénétrer intimement les fibres. Son but est de combattre la tendance de tout fil de laine obtenu par torsion à se mettre en vrille.

B. Retordage. — Tous les fils utilisés en draperie ne

(1) On appelle « point ou titrage d'un fil » le nombre de mille mètres de ce fil au kilogramme.

(2) La chaîne est, comme le squelette, l'ossature de l'étoffe ; elle doit donc présenter une résistance plus grande. La trame, qui en est la chair, est soumise, comme on verra plus loin, à une moins rude épreuve pendant le tissage.

(3) On appelle *gavagnons*, des paniers du même modèle, mais de dimensions moindres, employés pour les différents transports d'un appareil ou d'un atelier à l'autre.

sont pas forcément retordus, mais la fabrication viennoise employant, en très grande quantité, dans ses articles nouveautés, les « retors », il est nécessaire d'exposer rapidement en quoi consiste le retordage.

C'est l'assemblage, en un seul brin, de deux ou plusieurs fils, de couleur et de tons semblables ou différents, combinés de façon à donner, comme résultante, la nuance cherchée, le dernier cri de l'élégance, le secret de la mode de demain.

L'opération mécanique est infiniment simple. Sur une sorte d'étagère à claire-voie appelée cantre, on place verticalement, sur des pivots autour desquels elles peuvent tourner, toutes les bobines contenant les fils à retordre. On fait passer l'extrémité de chacun de ces fils dans une série de guides ou crochets ouverts et on les réunit tous sur une même fusée animée d'un mouvement de rotation qui leur communique la torsion cherchée. Un guide mobile automatique qui, jusqu'alors, a empêché l'envidage du fil, s'abaisse ensuite et le conduit le long de la broche où il s'enroule, prêt à entrer maintenant dans la composition de la chaîne ou de la trame.

Une même machine met en marche, simultanément, plusieurs fusées. En général, elle possède environ 300 broches, ce qui permet le retordage de 200 à 250 kilos de fil en une journée de 10 heures.

C. Bobinage. — Pour éviter d'avoir à rattacher fréquemment des fils pendant l'ourdissage (opération qui va suivre), on les soumet préalablement au bobinage, qui

consiste tout simplement à réunir en une seule bobine plusieurs fusées.

Le fil s'enroule sur un tube conique ou cylindrique, il est guidé par un mouvement de va-et-vient qui croise les couches superposées de façon à prévenir l'éboulement de la bobine.

D. Le canetage n'a lieu que pour les fils de trame.

Il consiste à transporter le fil, de la canette qui l'a reçu au renvideur, sur un tube appelé caribarit destiné à entrer dans la navette de tissage. Beaucoup de fabricants la suppriment et mettent dans leurs navettes la bobine de fil telle qu'elle sort de la broche. C'est une économie de temps précieuse, mais qui ne peut pas toujours être réalisée, parce que la fusée n'offre pas toujours assez de résistance dans sa constitution pour ne pas s'ébouler au cours de la projection violente que subit la navette pendant le tissage. Le canetage s'effectue au moyen de la cariboteuse ou canetière.

Le fil est guidé, comme dans le bobinage, par un mouvement de va-et-vient, mais, le caribarit ayant une embase conique, la fusée se forme par couches de même nature, ce qui assure un parfait renvidage.

SECTION II. — *Le tissage.*

§ 1^{er}. — CONFECTION DE LA CHAÎNE.

A. L'ourdissage est le travail qui consiste à disposer, autour d'un rouleau appelé ensouple, les fils destinés à

composer la chaîne, dans l'ordre qu'ils doivent occuper sur le métier à tisser pour reproduire, sur l'étoffe, le dessin type.

Pour l'ouvrier, ou plutôt l'ouvrière, car les femmes sont presque seules employées à l'ourdissage, le dispositif adopté est traduit sur une fiche indiquant, dans l'ordre qui convient, le nombre de fils de chaque nuance à juxtaposer et ensuite le nombre de répétitions pour la largeur de la chaîne.

Exemple :

Ourdir : 3.250 fils — Largeur 1 m. 65

Ourdissage : 4 noir

2 gris

1 bleu marine

2 gris

9 fils au raccord ou 361 répétitions

Munie de ces renseignements, l'ourdisseuse dispose ses bobines de fil sur une étagère à claire-voie ou cantre, où elles peuvent tourner autour de leur axe, dans leur ordre d'emploi et de façon à grouper, autant que possible, sur une même verticale, tous les éléments d'une section de la chaîne (v. pl. VI, fig. 1). Elle engage l'extrémité de chacun des fils entre les dents d'un peigne ou gril (1) placé perpendiculairement au sol devant la cantre, et cela, dans

(1) Il existe également un appareil d'ourdissage, dit ourdissoir long, complètement abandonné à Vienne. La figure II de la pl. VI représente l'ourdissoir rond ou moulin à ourdir, qui existe encore dans quelques usines, mais presque uniquement pour l'ourdissage des échantillons et qui, en 1753, était le seul employé.

l'ordre imposé par sa fiche. Puis, de là, elle les fait passer dans les broches du rôl (sorte de peigne réduit) qui, par un mouvement automatique horizontal et très lent, de droite à gauche, conduira les fils à leur place sur un tambour, où elle les fixe, de façon à le garnir régulièrement pendant que celui-ci, disposé parallèlement aux trois organes précédents, se meut autour de son axe horizontal, enroulant ainsi la chaîne autour de lui. Le temps exigé par l'ourdissage d'une chaîne est, comme on le voit, par les détails ci-dessus, fonction de sa longueur et du nombre de fils du dessin, et il est impossible de donner, à ce sujet, une indication générale. Tout ce qu'on peut dire, c'est qu'en étoffe unie on peut ourdir, à l'ourdissoir mécanique, environ 1.500 mètres de chaîne en un jour.

B. L'encollage consiste à enduire la chaîne d'une préparation glutineuse principalement composée de fécule de pomme de terre qui donne de la consistance et de la cohésion aux fibres du fil. Il se fait, soit à la main (1), en trempant tout simplement la chaîne dans un baquet contenant de la colle de façon à l'imbiber complètement et en la tordant ensuite pour en exprimer la colle en excédent, puis en l'étendant après en plein air en ayant soin de passer fréquemment une sorte de râteau d'un bout à l'autre de la chaîne, dans le sens des fils, pour les empêcher de s'emmêler ou de s'agglutiner.

(1) Ce procédé simpliste n'est plus employé à Vienne que chez quelques rares façonniers.

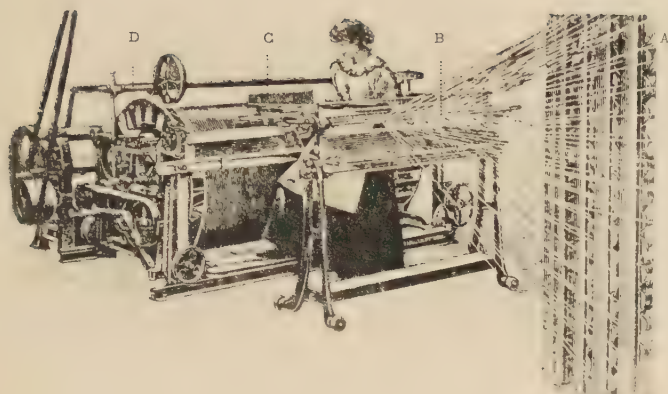


FIG. I

L'OURDISSAGE DE NOS JOURS

A. Cantre ou callier.
B. Peigne à en croix.

C. Peigne à ourdir ou rôti.
D. Tambour à ourdir.

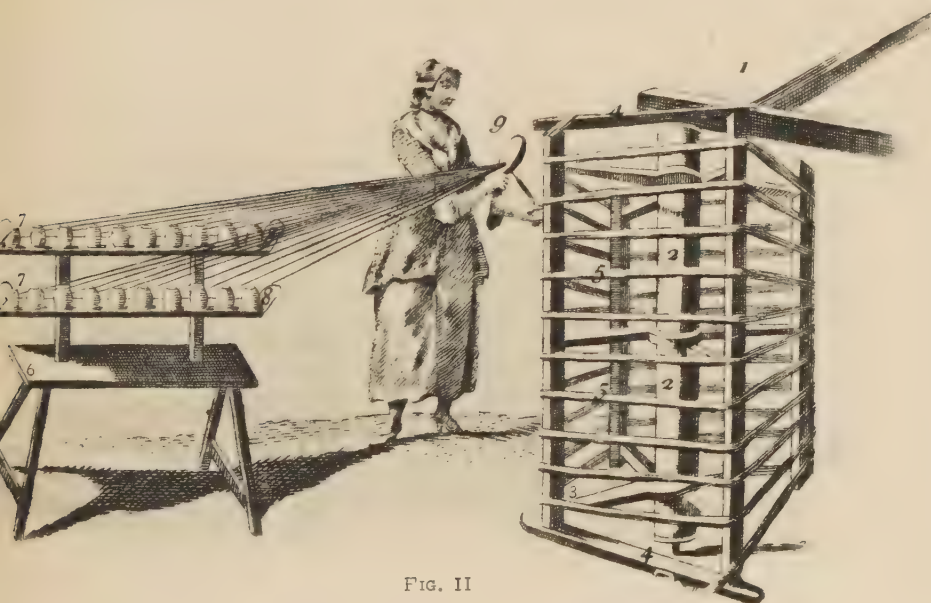


FIG. II

L'OURDISSAGE AU XVIII^e SIÈCLE

L'ourdissoir sur lequel s'assemblent les fils de la chaîne.

Arbre tournant ou axe de l'ourdissoir.

Traverses reliant l'ourdissoir à son axe.

Barre d'assemblage.

Tours et assemblages de fils également espacés.

6. Banc porte bobines.

7. Broches porte bobines.

8. Corde tendue sous les fils pour en empêcher l'écartement et leur enlever le trop grand duvet par le frottement.

9. Passette, outil en bois percé pour assembler les fils.

On obtient le même résultat au moyen d'une machine qui le donne mécaniquement.

L'extrémité de la chaîne préalablement enroulée entièrement autour d'une ensouple disposée horizontalement, de façon à pouvoir tourner autour de son axe, est fixée sur une deuxième ensouple animée d'un mouvement de rotation très lent qui entraîne la chaîne et l'enroule sur elle au fur et à mesure qu'elle abandonne la première. Entre ces deux points extrêmes de son parcours, la chaîne traverse un bassin rempli d'une solution glutineuse, où son immersion est assurée par un rouleau qui trempe dans le bain et sous lequel elle est obligée de passer. A la sortie du bain, la chaîne est peignée à la main, tout en continuant son parcours. Elle se rend ensuite dans l'intérieur d'un appareil de séchage analogue à celui que nous avons vu fonctionner précédemment pour le séchage de la laine.

La chaîne est donc maintenant enroulée sur son ensouple et complètement prête à recevoir la trame.

§ 2. — MONTAGE DE LA CHAÎNE AU MÉTIER.

A. Rentrage. — Il faut maintenant disposer la chaîne sur le métier à tisser, de façon à pouvoir entrelacer avec ses fils ceux de la trame. A cet effet, l'ensouple garnie de la chaîne est fixée horizontalement dans un plan parallèle au bâti vertical du métier ; elle est mobile autour de son axe. L'extrémité de chacun des fils est alors engagée, fil par fil, dans les maillons ou lisses des lames du

métier (voir pl. VII, fig. 1). Ces lames sont des espèces de cadres verticaux dans lesquels est tendue, dans le sens de la hauteur, une série de fils métalliques (ou lisses) qui présentent, en leur milieu, un œillet ou maillon par où doivent passer les fils de la chaîne. Suivant le dessin de l'étoffe à obtenir, les différents fils doivent être introduits dans les lisses de l'une ou l'autre des lames, pour suivre respectivement, une fois le métier mis en marche, le mouvement d'abaissement ou de relèvement que leur communiquera le cadre dont ils sont ainsi devenus tributaires.

Pour régler le mouvement des cadres d'après le dessin, un carton portant des trous présente alternativement ses pleins et ses vides devant l'appareil de commande. Ce carton, sur lequel est transcrite la marche des lames, est variable et préparé par le monteur, employé dont les attributions sont de rechercher le dessin convenant au genre de fabrication envisagée.

B. Le piquage du peigne est le passage des fils par groupes dans un organe du métier appelé peigne qui doit rapprocher les duites (1) les unes contre les autres lors de l'insertion de la trame. Le peigne est une sorte d'épaulement pour la navette à son passage dans les fils de la chaîne. Fixé au battant, il pousse les duites contre le drap en œuvre, aussitôt qu'elles ont été lancées.

(1) La duite est le fil laissé dans la chaîne par chaque coup de navette.

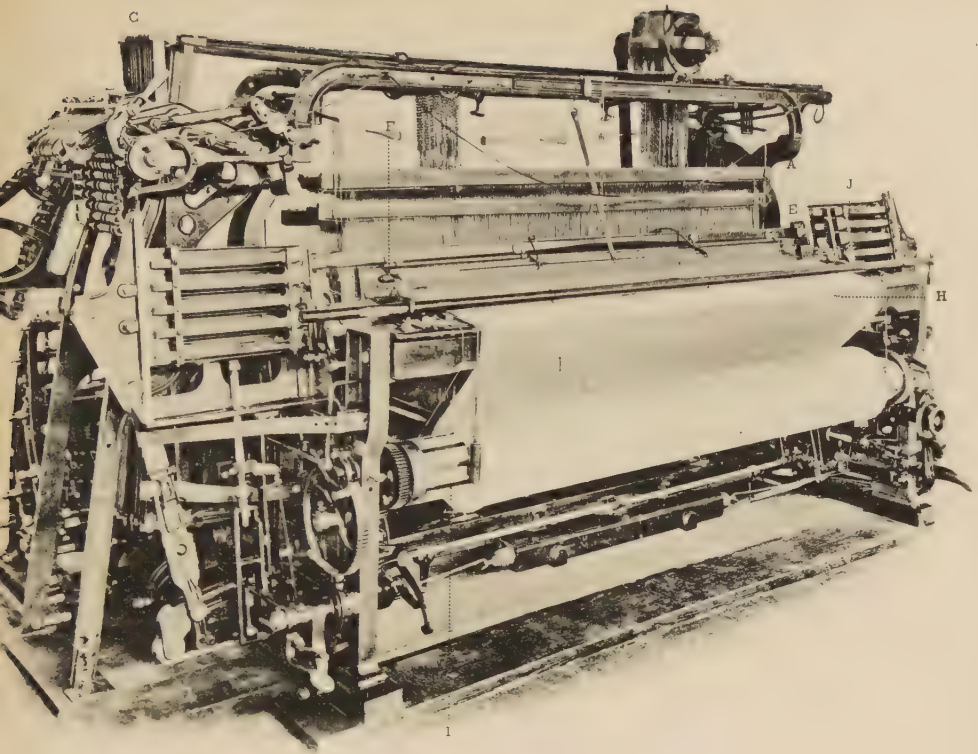


FIG. I - LE MÉTIER A TISSER MÉCANIQUE

- | | |
|-----------------------------------|-------------------------------------|
| A. Lames garnies de leurs lisses. | F. Battant. |
| C. Marche de commande des lames. | H. Étoffe tissée. |
| D. Cartons du tissu. | I. EnsoUPLE du drap. |
| E. Peigne ou rôl. | J. Mouvement de boîte des navettes. |

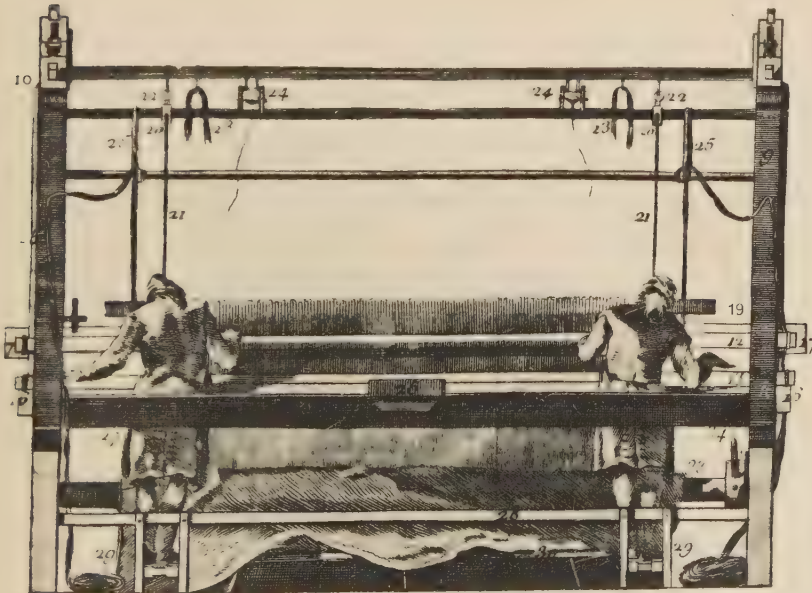


FIG. II - LE MÉTIER A TISSER AU XVIII^e SIÈCLE

- | | | |
|--|---|---|
| 10. Montants verticaux. | 19. Verge séparant les fils de la chaîne. | 27. Banc. |
| 11. Traverse supérieure. | 20. Poulie commandant le mouvement des lames. | 28. Barre de derrière. |
| 12. Chasse servant à servir les fils de trame. | 21. Marionnette ou corde de commande des lames. | 29. Marches ou pédales dirigeant les lames. |
| 13. Rôl ou peigne. | 22. Fil de lisse pour les réparations. | 30. Plancher. |
| 14. L'ensoUPLE ou rouleau portant la chaîne. | 23. Porte bobine de fil de chaîne pour le cas de rupture. | 31. Rouleau ou ensoUPLE où s'enroule l'étoffe tissée. |
| 15. Lame où passent les fils de la chaîne. | 24. Provision de fil de lisière. | 32. Leviers de commande du rouleau. |
| | 25. Bâche où se jettent les tisseurs ou épalets. | |

§ 3. — LE TISSAGE PROPREMENT DIT.

Le tissage proprement dit est l'insertion de la trame dans la chaîne.

Nous avons vu que la chaîne tendue d'une ensouple à l'autre traversait les lisses des cadres du métier. Ces cadres sont alternativement soulevés et abaissés automatiquement au moyen de courroies de commande dont le mouvement est régi par un mécanisme (1) dépendant du piquage des cartons. Chaque carton fait produire une ouverture des fils de la chaîne dans laquelle passe la navette, et il faut autant de cartons qu'il y a de croisures diverses ou raccords dans le tissu. Il arrive un moment où les duites recommencent à croiser comme les précédentes insérées et ainsi de suite.

SECTION III. — *Les apprêts.*

§ 1^{er}. — NOPPAGE ET RENTRAYAGE.

Au sortir du métier, l'étoffe, avant d'être présentée à

(1) C'est du métier le plus employé à Vienne qu'il est question ici, le métier Jacquard, plus compliqué, y est fort peu utilisé de nos jours. Nous ne le décrirons pas. La principale différence entre celui-ci et le métier à marche est que le mouvement des lisses, au lieu d'être commandé par des cadres, est régi par une série de fils verticaux qui vont s'entre-croiser à la partie supérieure de l'appareil suivant un ordre que leur impose le carton dit d'empontage qu'ils traversent. Chacun de ces fils est commandé directement par l'organe moteur au lieu d'être tributaire d'un cadre.

la vente, doit encore passer par une série de préparations ou « apprêts » destinées à l'amener à son dernier degré de perfection.

La première est le noppage, qui consiste à enlever, à l'aide d'une pince, les nœuds qu'au cours des opérations précédentes l'ouvrier a pu être amené à faire dans le fil. Ce travail de patience est entièrement réservé aux femmes qui y procèdent assises, la pièce de drap étendue devant elles sur une table.

Ensuite, s'effectue le « rentrayage », qui a pour but de faire disparaître les petites déchirures ou les irrégularités qui auraient pu se produire au cours du tissage en laissant des vides dans la trame. Ce sont également des femmes qui en sont chargées, elles l'exécutent à la main.

§ 2. — FOULAGE, DÉGRAISSAGE, ESSORAGE ET SÉCHAGE.

A. Foulage. — Pour donner, au tissu sortant du métier, une cohésion et une homogénéité parfaites, il faut lui faire subir une opération, appelée foulage, qui repose sur la propriété qu'ont les fibres de la laine de se ramollir, de se gonfler et de s'entrelacer les unes dans les autres quand on les comprime en présence d'un liquide légèrement alcalin.

La chaleur dégagée par l'action mécanique est un agent important de la transformation que subissent les tissus au foulage.

Dans l'intérieur d'un bâti en forme d'armoire (voir

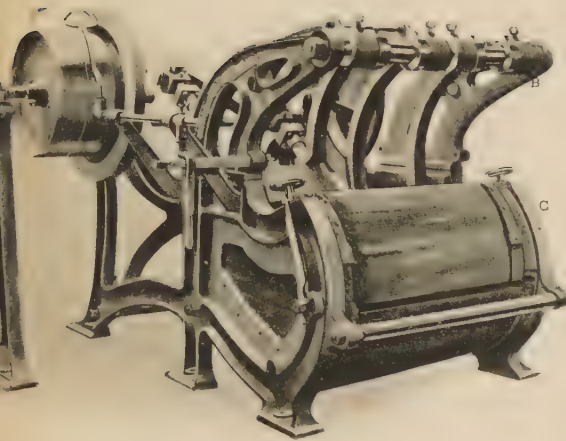


FIG. I

FOULEUSE A MAILLETS

- B. Bras de maillets.
- C. Cuve.

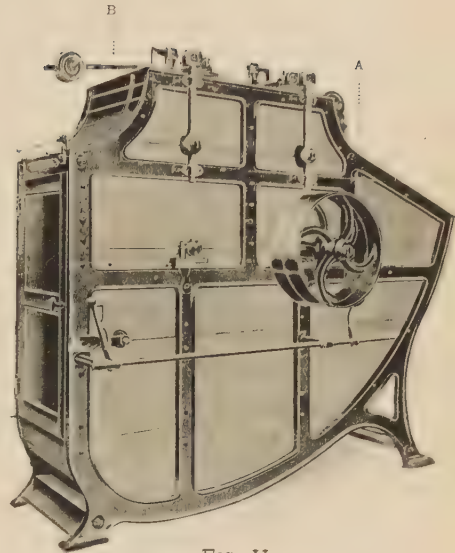


FIG. II

FOULEUSE A CYLINDRES

- A. Commande des cylindres horizontaux.
- B. Romaine de charge ou de pression.

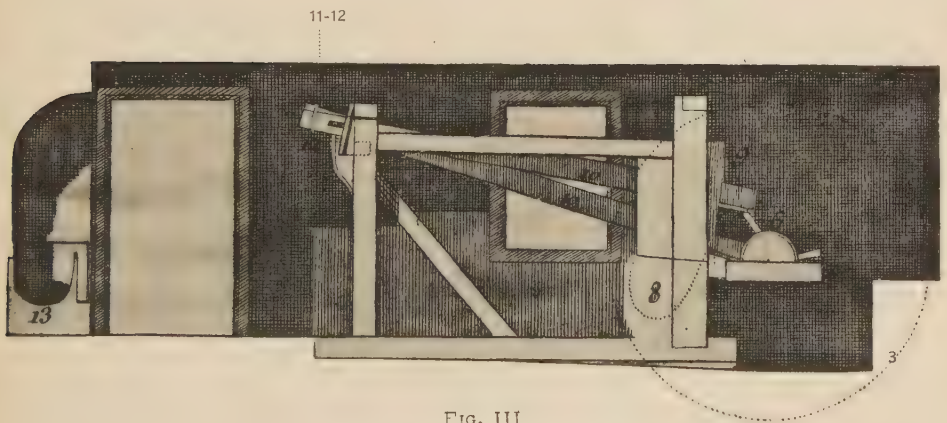


FIG. III

COUPE ET ÉLÉVATION D'UNE FOULERIE

au XVIII^e siècle

- | | |
|---|--|
| <ul style="list-style-type: none"> 3. Trace de la roue de commande. 6. Arbre muni de levées soulevant au passage les têtes des maillets. 8. Forme de la pile ou pôt qui se trouve derrière le bois d'assemblage. | <ul style="list-style-type: none"> 9. Tête du maillet. 10. Bras des maillets. 11. } Bouts des maillets fixés par des 12. } boulons. 13. Chaudière à dissoudre le savon. |
|---|--|

pl. VIII, fig. II) (1) s'ouvrant sur deux de ses faces verticales opposées, on introduit la pièce, cousue par ses deux extrémités, autour de deux rouleaux en bois qui, en tournant, l'animent d'un rapide mouvement circulaire. Elle est obligée, dans cette course, de passer entre deux cylindres verticaux en verre (2), dont l'écartement très minime peut encore être diminué à volonté, de façon à comprimer l'étoffe. Ces cylindres en verre tournent également sur eux-mêmes, pour faciliter le glissement de l'étoffe et éviter l'arrachement des fibres, le déboufrage du drap. Cette première compression se fait dans le sens de la largeur. A la sortie de ce défilé, l'étoffe passe entre deux cylindres horizontaux de même matière qui opèrent de la même façon, mais dans le sens de la hauteur, pour soumettre le tissu à une compression de haut en bas. On modifie le degré de pression exercé par les cylindres, au moyen de ressorts puissants qu'on règle à l'extérieur de l'appareil.

Ces frottements à forte pression et à une grande vitesse entraînent le développement d'une température élevée, indispensable à la bonne exécution du travail, mais qui

(1) Autrefois, le foulage se pratiquait au moyen de gros maillets ou foulons maniés à bras dans une vaste cuve, ou mis en mouvement par un moteur à force humaine ou hydraulique, et d'après le dispositif indiqué à la figure III, planche VIII. Le numérotage de cette figure, emprunté au *Spectacle de la Nature*, est le même que dans l'original, d'où des omissions dans la suite des chiffres dont quelques-uns se rapportent à une partie non reproduite de cette figure.

(2) Ou en bois.

doit être modérée par la présence d'un liquide savonneux graissant le tissu pour obvier aux inconvénients de l'action mécanique.

La durée du foulage dépend de la qualité des matières employées et de la nature du tissu; elle est en général, pour les étoffes communes, de 2 à 3 heures. Son action mécanique a pour effet de faire pénétrer, les unes dans les autres, et d'enchevêtrer intimement les fibres de l'étoffe, résultat qu'on appelle feutrage, et de lui donner de la souplesse, de l'épaisseur et de la solidité.

La nature des produits chimiques composant le bain du foulage est d'une importance capitale, leur action sur les couleurs de la pièce pouvant être très pernicieuse. On a coutume, à Vienne, de dire « qu'une pièce bien foulée est une pièce vendue » (1).

B. Le dégraissage intervient alors, pour enlever au drap l'oléine, la colle et toutes les impuretés provenant des opérations précédentes. On y procède en faisant passer, pendant un certain temps, 4 à 5 heures environ, la pièce de drap dans une série de bains, d'abord très chargés en savon, puis de plus en plus clairs, jusqu'à l'eau courante

(1) On emploie également à Vienne, dans quelques fabriques, un système de foulage, dit foulon à masses. Il s'opère, au moyen de maillets animés automatiquement d'un mouvement alternatif de haut en bas et d'avant en arrière, dans une cuve en forme de conque où l'étoffe, préalablement mouillée, est soumise à l'action de leurs coups répétés. Son principe est le même que celui du foulon antique, mais sa disposition et son moteur infiniment plus perfectionnés (voir pl. VIII, fig. 1).

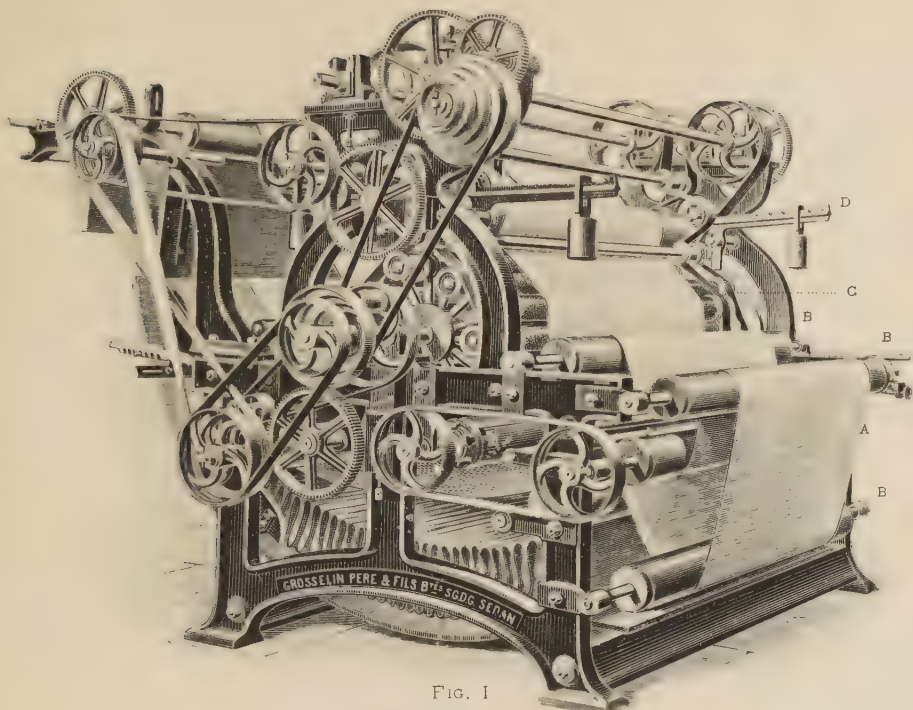


FIG. I

LA LAINEUSE MÉCANIQUE

- | | |
|---------------------------------------|--|
| A. Pièce d'étoffe. | C. Cylindres garnis de chardons ou de pointes d'acier. |
| B. Rouleaux de tension. | |
| D. Réglage de l'intensité du lainage. | |

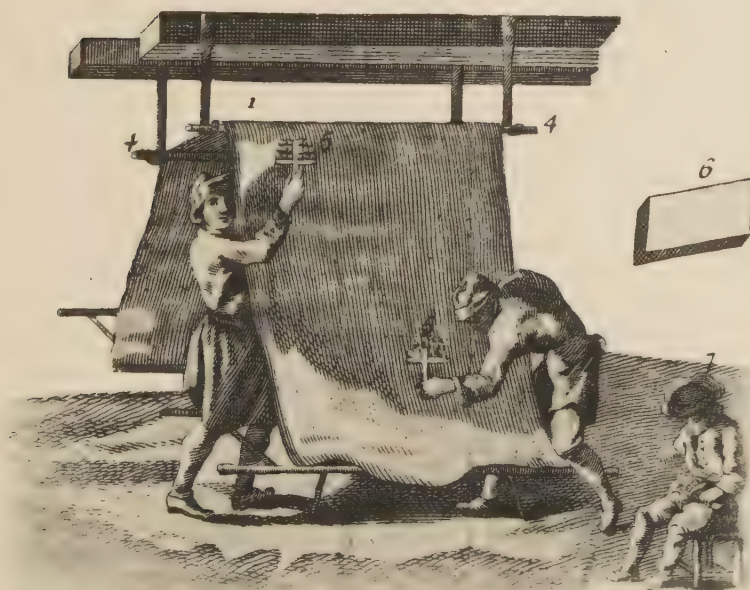


FIG. II

LE LAINAGE AU XVIII^e SIÈCLE

- | | |
|--|--|
| 1. Porte perche. | 6. Curette ou peigne pour nettoyer les chardons. |
| 4. Perches pour soutenir le drap. | 7. Apprenti curant les chardons. |
| 5. Croix montée de chardons pour lainer. | |

absolument pure, au moyen d'un jeu de cylindres en bois qui, en tournant sur eux-mêmes, l'entraînent dans leur course au travers du liquide.

C. Essorage. — Placée ensuite dans uneessoreuse analogue à celle qu'on emploie pour la laine, la pièce de drap subit un premier séchage.

D. Séchage ou ramage. — Le séchage est alors terminé dans un appareil fonctionnant d'après les mêmes principes que ceux qui assurent le séchage de la chaîne après l'encollage (1).

§ 3. — GARNISSAGE OU LAINAGE, VELOUTAGE, TONDAGE,
PASSAGE DES FILS AU MAIGRE, DÉBARRAGE.

A. Le garnissage ou lainage a pour but d'amener, à la surface de l'étoffe, des fibres laineuses, de façon à y former un espèce de duvet. On y arrive en faisant passer l'étoffe tendue entre deux cylindres, dont l'un l'enroule autour de lui, pendant que l'autre la délivre, au-dessus d'un grand tambour ou de plusieurs petits cylindres garnis de chardons (voir fig. 1, pl. IX) (2) et animés d'un

(1) Voir la figure 1, pl. II, pour l'appareil actuel, et la pl. I, fig. II, pour le ramage des draps tel qu'il avait lieu au XVIII^e siècle, et encore du temps de Paulin Blanc.

(2) La figure 2, pl. IX, représente le procédé rudimentaire employé en 1753. Que de patience et de temps exigeait un travail si rapidement exécuté aujourd'hui !!! Le numérotage de cette gravure est celui de l'original emprunté au *Spectacle de la Nature*. Les numéros intermédiaires omis se rapportent à une partie non reproduite de cette figure.

rapide mouvement de révolution. L'effet produit sur le drap varie en intensité avec la rapidité de rotation des cylindres et avec la distance qui les sépare de la pièce à garnir. Suivant le genre de l'apprêt de l'étoffe, on modifie la disposition de l'appareil dans un sens ou dans l'autre, c'est-à-dire, en augmentant ou en diminuant l'intensité du contact de l'étoffe avec les pointes de chardon. On emploie plus généralement à Vienne, actuellement, la garnisseuse métallique, où, comme son nom l'indique, la garniture de chardons est remplacée par de petites pointes en métal très souples et très fines. Le lainage ainsi obtenu est infiniment plus régulier que celui que donne l'emploi du chardon naturel, mais ne convient qu'à certains genres. Pour d'autres, au contraire, les laineries végétales donnent un résultat bien préférable.

B. Veloutage. — L'apprêt « velours », imaginé en 1854 par M. de Montagnac (1), s'obtient par un battage répété de l'étoffe, lorsqu'elle est encore humide, après son passage à la lainerie. Sous l'action de coups de baguette fortement imprimés, les poils se redressent verticalement et conservent cette position. On sèche immédiatement la pièce en ayant soin de ne pas la plisser, ni la froisser d'aucune manière.

Ce battage s'opère mécaniquement sur deux traverses de fonte, entre lesquelles le drap glisse lentement. Chacune de ces traverses porte un essieu armé de cinq règles

(1) Paulin Blanc, *op. cit.*, p. 96.

flexibles. Ces règles sont soulevées au moyen de touches que les cames d'un arbre tournant font basculer.

Un ressort les fait retomber ensuite violemment dans un ordre alternatif. La pièce est ainsi frappée, en cadence, comme les épis de blé que l'on bat au fléau. A Vienne, pour parfaire le travail de la « baguetteuse », on utilise une « kouakeuse », appareil dû à MM. Bouvier frères fabricants de drap de la ville, et d'une construction aussi simple qu'ingénieuse.

La pièce importante de cette machine est un cylindre de 35 centimètres de diamètre qui porte, parallèlement à son axe, quatre brosses en aiguilles de cardes très élastiques et qui tourne avec une rapidité de 500 tours à la minute.

Ces brosses relèvent le duvet du drap livré par une ensouple et conduit par plusieurs rouleaux. Elles ne laissent échapper aucun poil à l'action délicate de leurs pointes. On utilise la kouakeuse, non seulement pour les apprêts velours, mais encore pour les nouveautés, dont le dessin a besoin d'être mis complètement en relief par le tondage.

C. Tondage. — L'étoffe, une fois garnie et veloutée, doit être tondue pour égaliser et raccourcir plus ou moins, suivant le genre cherché, les filaments laineux mis en évidence par le garnissage, c'est le rôle de la tondeuse longitudinale (voir fig. 1, pl. X) (1).

(1) Ainsi appelée par opposition avec la tondeuse transversale, complètement délaissée aujourd'hui, qui se composait essentiel-

Tendu entre deux ensouples disposées horizontalement, dont le mouvement de rotation dans le même sens délivre l'étoffe de l'une à l'autre, le drap s'engage sous une table de cuivre mobile qui se relève ou s'abaisse à volonté, suivant l'intensité demandée au tondage, et qui, par ce mouvement, présente les fibres de la laine au tranchant d'une lame horizontale très fine.

Un cylindre à spirales tourné à grande vitesse au-dessus de cette lame entraînant les fibres laineuses dans ses spires et les mettant ainsi en contact avec le tranchant qui les coupe au passage.

Deux organes accessoires complètent l'appareil. Ce sont, d'une part, un rouleau releveur qui redresse les poils avant qu'ils soient pris par les spires du cylindre, et d'autre part, un rouleau brosser qui les recouche après la tonte.

Le réglage très délicat de la tondeuse demande, à l'ouvrier, une attention extrême, la moindre distraction de sa part peut être cause d'une « brûlure », c'est-à-dire, d'un trou dans l'étoffe.

lement d'un chariot armé d'une lame qui tondait l'étoffe étendue sur une table, en la parcourant dans le sens de la largeur, c'est-à-dire, d'une lisière à l'autre. Chaque espace ainsi tondu s'appelait « tablée ». L'inconvénient le plus grave de ce système était le manque de régularité du tondage entre tabléées différentes. Un autre était sa rapidité infiniment moindre. La tondeuse longitudinale actuelle tond jusqu'à 14.000 mètres de drap par jour, mue par un seul ouvrier ; avec la tondeuse à chariot, un ouvrier aidé d'un enfant n'en tondait pas plus de 600. En 1753, comme le représente la fig. II de la pl. X, le tondage s'opérait à la main, à l'aide de ciseaux appelés « forces » ou « éfforces ».

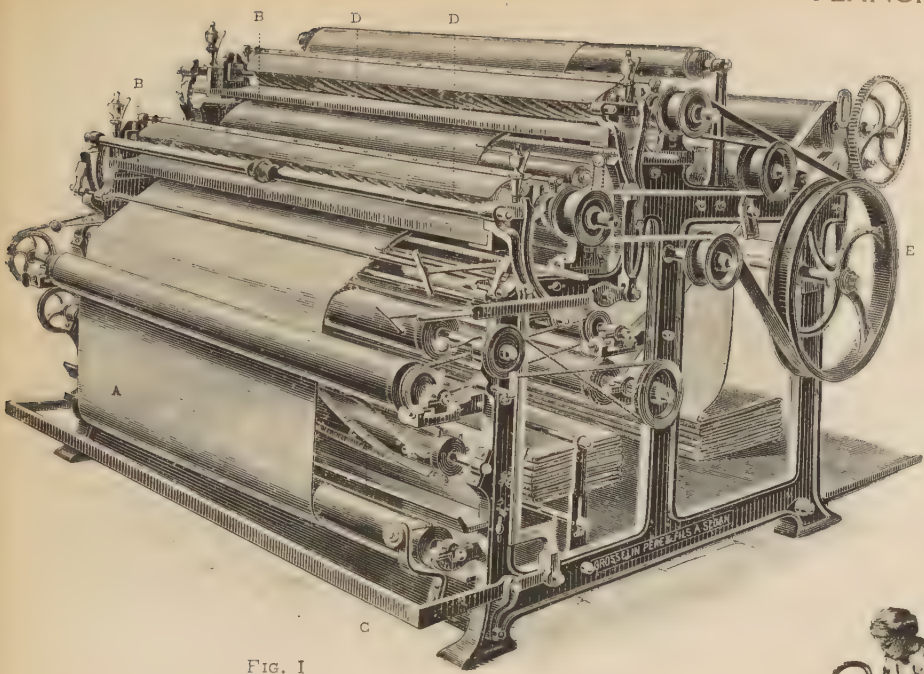


FIG. I

TONDEUSE LONGITUDINALE

A. Pièce de drap.
B. Tables de cuivre mobile réglant le tondage.

C. Rouleau releveur.
D. Cylindres à spirales.
E. Lame.



FIG. II

LE TRAVAIL DES TONDEURS en 1753

1. Table garnie d'un coussin.
2. Tréteaux.
3. Faudet ou plancher pour recevoir l'étoffe tondue.
4. Marchepied.
5. Forces ou efforces.



FIG. III

LE PRESSAGE DES ÉTOFFES AU XVIII^e SIÈCLE

- | | | |
|--|---|---|
| <p>La table.
Plateau pour recevoir les derniers plis de l'étoffe feuilletée.
Feuillet en carton pour séparer chaque pli de l'étoffe.</p> | <p>4. Support de l'étoffe pliée.
5. L'étoffe sous presse.
6. Lanterne de fer.
7. Lanterne de bois.
8. Vis de fer.
9. Vis de bois.</p> | <p>10. Ecrou.
11. Jumelles ou montants.
12. Porte écrou.
13. Moulinet.
14. Barre pour serrer la presse.</p> |
|--|---|---|

On renouvelle l'opération du garnissage suivi du tondage autant de fois que le demande le genre de l'article fabriqué. Pour les draps lisses il faut, en général, six tontes. En nouveautés, les articles ras sont traités à peu près de même. Les articles veloutés ne subissent qu'une tonte légère.

La poussière qui résulte de la coupe des poils est désignée sous le nom de tontisse. Elle tombe dans la courbure de la lame femelle, d'où on la retire pour la livrer ensuite au marchand d'engrais. On l'emploie également dans le foulage à la bourre.

D. Le passage des fils au maigre est tout simplement la réparation à la main de certains petits défauts visibles après la tonte. Il consiste à remédier autant que possible aux imperfections du tissage non apparentes jusqu'alors.

E. Débarrage. — Ce travail, qui ne se fait qu'en nouveauté, est destiné à faire disparaître au crayon gras ou pastel, ou au pinceau, les barres et rayons formés par des irrégularités de nuancage ou de serrage des fils. (C'est, en quelque sorte, une ficelle, un truquage de la marchandise.)

§ 4. — CALANDRAGE, DÉCATISSAGE, PLIAGE ET PRESSAGE.

A. Calandrage. — C'est un repassage du tissu qui a pour but de lui donner de la « main », c'est-à-dire un toucher consistant, et d'en faire disparaître les plis.

Il s'obtient en faisant passer le drap entre des cylindres chauds.

B. Le décatissage est l'action de la vapeur chaude dont on imprègne le tissu en le faisant passer sur des cylindres percés de nombreux trous par où elle sort à forte pression.

Il s'opère de deux façons : ou à l'air libre, pour un apprêt « *mal* », ou avec pression du drap enroulé sur le cylindre ou bien pressé sur une table à décatir, pour obtenir, au contraire, un apprêt « *brillant* ».

C. Le pliage de la pièce et son pressage, avec des cartons chauds sous une presse hydraulique, est la dernière opération précédant l'envoi en magasin, où la pièce attend son tour de livraison à l'acquéreur (1).

Il existe même, à l'heure actuelle, des machines qui endossent, c'est-à-dire plient en deux, lisière contre lisière, le drap, qui mètrent et qui plient l'étoffe en zigzags de 50 centimètres environ.

(1) La figure III de la planche X représente l'opération du pressage au XVIII^e siècle.

APPENDICE

Le traitement des eaux de lavage.

L'ensimage, comme nous l'avons vu, introduit dans le mélange laineux une certaine quantité d'oléine, de 10 à 16 p. 100 environ de son poids.

L'encollage, d'autre part, enduit le fil d'une composition glutineuse destinée à lui donner la résistance nécessaire aux manipulations qu'il devra supporter au cours du tissage et des apprêts.

Pour débarrasser le tissu des impuretés qui s'y trouvent ainsi mêlées, il est soumis à l'opération du lavage que nous connaissons déjà ; mais, en raison des prix toujours croissants de l'oléine, il a paru intéressant à de nombreux fabricants de ne pas laisser les eaux qui proviennent de cette opération s'engloutir dans l'égout, sans leur avoir repris, au moins en partie, ce précieux ingrédient.

L'eau savonneuse du lavage s'écoule, à cet effet, dans d'immenses citernes d'où, au moyen de pompes aspirantes et foulantes, on les envoie remplir des cuves de diamètre assez faible, mais très hautes. Dans ces récipients le bain savonneux est traité par la vapeur et l'acide sul-

furique qui précipitent les corps gras. Ceux-ci, après douze heures de ce traitement, viennent se condenser à la partie supérieure de la cuve.

Un ouvrier, à l'aide d'un écumoir, enlève le précipité oléagineux et le place dans des sacs qui le filtrent et en retiennent les matières étrangères.

L'huile, ainsi filtrée, se rend dans une cuve de dimensions inférieures à la précédente, où, soumise à l'action d'un jet de vapeur et d'une faible quantité d'acide sulfurique, elle se clarifie.

On décante ensuite l'huile ainsi clarifiée. On laisse reposer et on décante de nouveau et ainsi de suite, jusqu'à ce qu'il ne reste dans la cuve qu'un résidu trop terreux et trop chargé pour être soumis au décantage qu'on soutire et qu'on replace dans des sacs pour le filtrer.

La cuve à clarifier est munie de robinets superposés à des hauteurs différentes permettant les décantages successifs.

Les sacs à filtrer, une fois remplis des débris terreux, sont portés au pressoir qui en exprime encore l'huile et les « tourteaux », résidus noirs chargés de terre et de savon qui sont vendus comme engrais et servent à colmater les terres légères.

Quant à l'huile récupérée, la quantité en est essentiellement variable suivant la façon dont les opérations ont été conduites.

Si, au lavage, notamment, l'ouvrier n'a pas apporté un grand soin à la sortie du savon et n'a pas veillé éga-

lement à ce qu'on fasse rendre au drap toute l'oléine qu'il contenait, il en résultera une grosse perte de cette denrée.

Quoi qu'il en soit, la proportion d'huile recueillie reste toujours assez faible par rapport à la quantité employée à l'ensimage.

Pour ensimer, en effet, on introduit généralement 10 p. 100 d'huile, soit 100 kilos d'oléine, dans 1.000 kilos de matières. On ne pourra guère récupérer dans les eaux de lavage plus de 36 à 40 kilos d'oléine.

La dépense d'acide sulfurique sera, pour cette quantité, de 16 kilos à peu près. La main-d'œuvre peut être négligée (1), les manutentions, peu importantes, étant effectuées par des ouvriers à la journée employés concurremment à d'autres travaux de l'usine.

L'oléine valant de 80 à 90 francs les 100 kilos, l'opération reste avantageuse et l'on peut en établir le devis comme suit :

Dépense : acide sulfurique, 16 kilos à 90 francs les 100 kilos : 14 fr. 40.

Recette : oléine, 40 kilos à 90 fr. les 100 kilos : 36 fr.

Balance : 21 fr. 60 de bénéfice.

(1) Quant au matériel employé, il est rudimentaire. Son prix d'achat et l'amortissement sont donc insignifiants. Dans une grosse entreprise, on utilise même, généralement, des cuves de rebut ayant déjà eu un autre emploi, comme la teinture, par exemple.

LIVRE II

LE CAPITAL DANS LA DRAPERIE VIENNOISE

CHAPITRE PREMIER

Sa forme juridique et économique, son importance, ses représentants.

Suivant en cela la règle générale, le capital engagé à Vienne dans l'industrie du drap n'a cessé, tout en s'accroissant considérablement, de se concentrer, en même temps, entre les mains d'un nombre de plus en plus restreint de grands industriels (1), mais là s'est arrêtée son évolution qui semble comme figée dans ce cadre.

La société anonyme est peu représentée dans la draperie viennoise, la commandite pas du tout (2). Sur un capital de 40 millions (3), 5 à 600.000 francs seulement.

(1) Vienne qui comptait, en 1856, 250 fabricants, n'en comptait plus que 120 en 1871 ; aujourd'hui, leur nombre est réduit à 29.

(2) Du moins en droit, car en fait nous verrons qu'il en est autrement.

(3) Montant approximatif du capital actuellement engagé dans la draperie, mais en tenant compte de la plus-value due à l'exploitation et de la valeur des marchandises de toute nature en approvisionnement. Le capital initial des usines, actuellement en exploitation, ne devait pas dépasser la moitié de ce chiffre.

c'est-à-dire, le 66° environ, y ont revêtu l'une de ces deux formes(1).

Cette individualité, conservée par le capital, est un des caractères les plus saillants et semble une nécessité de l'industrie drapière, car on observe sa prédominance très marquée dans tous les centres drapiers, même en Amérique, pays de la concentration des capitaux par excellence (2), surtout sous la forme de la société par action.

Seule, l'initiative individuelle d'un chef omnipotent, paraît de nature à imprimer à une production, dont l'écoulement dépend des goûts changeants d'une clientèle sou-

(1) Il n'existe, à Vienne, que six sociétés anonymes constituées en vue de l'exploitation de l'industrie drapière. Leur champ d'action est d'ailleurs limité à un certain nombre d'opérations partielles de la fabrication. Ce sont :

1° La Société anonyme d'apprêts, fondée le 18 octobre 1886, au capital de 40.000 fr.; 80 actions de 500 fr.; remboursé : 36.000 francs.

2° La Petite Presse, société anonyme, fondée en 1892, au capital de 15.000 fr., porté à 45.000 fr., puis réduit à 20.000 en 1902, installation de carderie et filature.

3° La Société anonyme d'effilochage, fondée en 1902, au capital de 32.000 fr.; 80 actions de 400 fr.

4° La Société viennoise de Filature, fondée le 23 août 1906, au capital de 275.000 fr. ; 550 actions de 500 fr. L'usine est à Estressin.

5° La Société anonyme de Filature, rue Lafayette, fondée en juillet 1906, au capital de 210.000 fr.; 42 actions de 5.000 fr.

6° La Société anonyme de Tissage, quai Riondet, fondée le 22 avril 1905, au capital le 62.000 fr.; 155 actions de 400 fr.

Encore, cette dernière a-t-elle plutôt pour but la location des métiers, que leur exploitation par elle-même.

(2) Consulter, pour s'en rendre compte, l'*Annuaire de l'Union textile* pour la France, le rapport de M. Marteau sur l'exposition de Chicago, et de MM. Bonnier et Masse sur l'exposition de Saint-Louis (Amérique).

mise aux fluctuations de la mode, l'élan, la souplesse et la variété qui sont la condition même de son succès. L'intervention des rouages de la société anonyme ne pourrait être que de nature à l'entraver.

Un phénomène qui n'en est pas moins curieux à étudier, c'est la persistance, à côté de grandes usines autonomes dont l'intégration des différentes opérations de la fabrication a amené la constitution, d'un mode de production basé au contraire sur la spécialisation, nous voulons parler du « travail à façon ».

Ce mode de production qui consiste à séparer, pour en faire comme autant d'industries spéciales, chacune des opérations de la fabrication du drap, n'est pas, il est vrai, particulier à Vienne : d'autres centres textiles en fournissent l'exemple ; mais ce qui frappe ici c'est le nombre relativement important de ses représentants (1).

Il peut être attribué à la coexistence à Vienne, à côté du grand industriel qui assure dans son usine toutes les phases de la transformation de la laine en drap, de deux autres catégories de producteurs.

L'une ne possède ou ne tient à bail qu'une partie du matériel, et juge, en raison de la modicité de sa produc-

(1) Dans son *Nouveau Guide à Vienne*, écrit en 1847, M. Apte, officier au 2^e dragons, directeur de l'école régimentaire, mentionne l'existence, à son époque, de ces catégories différentes (Timou, éditeur, Vienne, 1847, pp. 55 et suiv.). Ce volume figure sous le numéro 337 à la Bibliothèque de Vienne. La consultation de l'*Annuaire de l'Union textile* permet de se rendre compte que le travail à façon coexiste, dans de nombreux centres textiles, avec la grande industrie autonome.

tion, moins onéreux de confier à un spécialiste certains travaux complémentaires que d'acheter et d'entretenir un outillage qui serait, chez elle, insuffisamment occupé pour assurer un rendement rémunérateur.

L'autre, n'ayant du fabricant que le nom, se borne à copier, pour le compte d'importantes maisons de commissions de la place, l'échantillon en vogue, dès son apparition, en faisant exécuter uniquement par des « faconniers », auxquels elle livre seulement la matière première, toute la série des opérations de fabrication.

Comment l'industrie concentrée, moins chargée en frais généraux, n'a-t-elle pas éliminé par la concurrence ces modes plus primitifs de produire ? C'est que précisément le fabricant à matériel réduit confiné dans la confection de certains articles n'est pas, à proprement parler, son concurrent et que le fabricant sans matériel, dont la production est plutôt une reproduction ; évitant, par là-même, tous les frais de création et d'échantillonnage réduit ainsi considérablement son prix de revient. Au demeurant, la concentration est une loi si inéluctable de l'industrie moderne, que, déjà depuis quelques années, la petite entreprise du faconnier isolé tend à disparaître, pour être supplantée par des sociétés constituées entre fabricants, dans le but de traiter eux-mêmes et en commun les opérations jusque-là confiées à des tiers.

Il faut, semble-t-il, applaudir à ce mouvement dont l'action bienfaisante à bien des points de vue n'est pas douteuse.

La sous-entreprise du façonnier, telle qu'elle fonctionne actuellement, ne porte pas, il est vrai, sur la main-d'œuvre, puisque les tarifs de salaires arrêtés entre la Chambre syndicale des patrons et le Syndicat ouvrier est obligatoire pour elle ; mais bien, sur la fourniture d'outillage. Elle est donc, incontestablement, hors de la sphère d'application du projet de loi sur le marchandage voté par la Chambre le 17 mars 1910 (1). Elle n'en constitue pas moins, à notre avis, une entrave certaine à l'augmentation du prix de la main-d'œuvre.

En effet, la fourniture d'outillage, sur laquelle elle spéculé, ne laisse, en raison des frais généraux relativement élevés qui grèvent les petites entreprises de ce genre, qu'une marge minime au bénéfice. Toute augmentation de salaire qui lui est imposée, diminue donc son profit d'autant, sans autre compensation possible que des majorations correspondantes dans ses tarifs de façon.

Aussi n'a-t-elle pas manqué d'y avoir recours, chaque fois qu'elle a pu le faire, et n'a-t-elle pas hésité à constituer, dans le but de les imposer, des syndicats pour la plupart des spécialités.

Cette situation engendre fatalement, chez les fabricants assez nombreux de la place qui l'utilisent, un courant d'opinion peu favorable aux revendications ouvrières sur ce chapitre.

(1) Voir, à ce sujet, l'intéressant rapport du Président de la Chambre de commerce dans son *Bulletin* de juillet 1910, précédé de l'exposé des motifs du projet précité.

Les façonniers forment neuf corps de métiers distincts qui sont :

1° Les effilocheurs, au nombre de cinq, dont le rôle se borne à faire produire au chiffon la « renaissance » :

2° Les épailleurs qui comptent à Vienne trois représentants. Ceux-ci ont pour mission de débarrasser, par les procédés que nous avons vus précédemment, les laines mères de toutes les matières végétales et les renaissances, de tous les fils de coton qu'ils peuvent contenir ;

3° Les teinturiers qui, au nombre de quatre, font subir aux matières premières, ou aux étoffes, les différentes opérations de teinture :

4° Les filateurs, dont dix environ font du fil uniquement pour la fabrication viennoise, et cinq à destination d'autres places, telles que Mazamet et Tarbes. Une partie de leurs produits est destinée aux articles de bonneterie :

5° Les encolleurs, dont nous connaissons déjà la fonction et qui sont au nombre de deux ;

6° Les tisseurs à façon.

Ici une parenthèse est nécessaire, car la plupart de ces tisseurs (1) à façon sont comme une survivance de l'ancienne industrie individuelle adaptée au progrès du machinisme. Ce n'est plus l'industrie familiale, mais c'est encore la toute petite industrie disposant de capitaux des

(1) La Société anonyme de tissage du quai Riondet se contente de louer ses métiers aux fabricants, comme nous l'avons dit plus haut.

plus modestes, qui, devant la nécessité d'avoir un outillage perfectionné, des moteurs puissants, d'un prix trop élevé pour ne pour songer à les multiplier le moins possible, a résolu le problème de se concentrer en fait, tout en gardant en droit son individualité. 220 métiers répartis dans quatre ou cinq ateliers battent ainsi à Vienne, appartenant à vingt-cinq tisseurs différents environ. Chaque métier paie à forfait 200 francs de force motrice et 20 francs d'éclairage, à raison de deux lampes électriques à 10 bougies.

Non seulement la disparition de ces petits artisans indépendants n'est pas à désirer; mais il est à souhaiter, au contraire, de les voir : soit constituer entre eux un syndicat pour imposer, comme les autres faconniers, un tarif uniforme aux fabricants, soit mieux encore, en arriver à la forme coopérative ;

7° Les foulonniers qui sont au nombre de six;

8° Les apprêteurs, dont les occupations variées ont été décrites en leur lieu, sont au nombre de cinq :

9° Les presseurs. Dans cette catégorie figurent deux sociétés anonymes, « La petite » et « La grande presse », qui ont été créées par des fabricants dont la production individuelle eût été insuffisante à alimenter un matériel du genre de celui qui sert à ces opérations. Ils ont réuni leurs capitaux pour bénéficier, à plusieurs, d'un outillage trop coûteux pour chacun d'eux en particulier, et qui suffit largement à assurer, pour les produits de toutes leurs fabriques, les différentes phases de l'apprêt.

Les relations entre les fabricants qui les font travailler et les différents faconniers sont des relations de clerc à maître régies par les tarifs suivants (1) :

1° Effilochage : de 12 à 18 francs les 100 kilos, suivant la qualité de la matière première, payables tous les six mois ;

2° Epaillage : de 10 francs à 15 francs les 100 kilos, suivant les impuretés, payables tous les six mois ;

3° Teinture : de 40 francs à 120 francs les 100 kilos, suivant les nuances et la qualité du tissu demi-teint ou grand teint ;

4° Filature : il convient ici de distinguer le cardage de la filature proprement dite. Pour chacune de ces opérations, le tarif est progressif et varie suivant la finesse du fil. Plus celui-ci est fin, plus le tarif est élevé.

Pour le cardage, il va de 0 fr. 30 à 1 fr. 10 le kilo.

Pour la filature, il va de 0 fr. 09 à 0 fr. 70 le kilo.

Les comptes de cardage sont payés tous les trois mois avec 7 p. 100 d'escompte. Ceux de filature, tous les mois, sans escompte ;

5° Encollage : 0 fr. 12 le kilo, payé tous les mois ;

6° Tissage : de 0 fr. 30 à 0 fr. 45 les mille coups de navettes (2), suivant le nombre de celles-ci et suivant la

(1) Et par les articles 1789, 1790, 1791 et suivants du Code civil et 632 du Code de commerce.

(2) De nombreux systèmes de compteurs automatiques permettent l'enregistrement de chaque coup de navette sur un cadran analogue à celui des fiacres dit taximètres. Toute contestation devient, de la sorte, impossible.

grosseur du fil de trame. Contrairement à ce qui a lieu pour le tarif de filature, plus le fil est gros, plus le tarif est élevé, car la grosseur du fil entraînant un changement fréquent de navettes a pour conséquence une production moins rapide. Le paiement est hebdomadaire (chaque vendredi) et est exigible par pièce terminée rendue au fabricant.

7° Le foulage ou dégraissage ; le tarif arrêté le 10 février 1906 est de :

Foulage, pièces d'hiver.

Grands foulages dépassant 3 heures 5 »

Foulages ordinaires et dégraissages 4 »

Les demi-pièces, la moitié des prix ci-dessus.

Foulage, pièces d'été.

Prix unique (les 12 coupes) 4 50 (1)

Les demi-pièces, la moitié des prix ci-dessus.

Epontillage.

Hiver : 3 fr. 50 (prix unique) sans escompte.

Été : 3 fr. (prix unique) sans escompte.

Echantillons.

Foulage payé par moitié, sans escompte. Epontillage payé par moitié, sans escompte, par fractions de 45 mètres (2).

(1) Le foulage de certains tissus industriels coûte jusqu'à 50 francs la pièce.

(2) Ce tarif s'entend pour règlement fait tous les trois mois avec escompte de 3 p. 100, avance de paiement de 0,50 p. 100 par mois.

Il sera déduit sur chaque facture de foulage 2 p. 100 pour les petites tares.

8° Les menus apprêts sont payés de 2 fr. 50 à 5 fr. la pièce, suivant la longueur de celle-ci et sa nature. Ils se règlent tous les trois mois ou tous les six mois, suivant accord entre le fabricant et l'apprêteur.

9° Le séchage et le pressage se paient, le premier 1 fr. 50 la pièce et le second 2 fr. 50 à 3 fr., suivant la longueur de la pièce, pour son passage à la calendreuse et son pliage.

Il est intéressant, sans attendre l'exposé général des tarifs de salaires en vigueur, qui fera plus loin l'objet d'un chapitre spécial, de comparer la rémunération de l'ouvrier tisseur avec celle du façonnier qui l'emploie.

Cette comparaison sera d'autant plus aisée à faire qu'elles ont toutes deux pour base « la duite ».

Nous avons vu que, quel que soit l'article, « uni » ou « nouveauté », le façonnier touche du fabricant de 0 fr. 30 à 0 fr. 45 par mille duites suivant le nombre de navettes battant au métier.

L'ouvrier, lui, touche, aux mille duites, une somme variant de 0 fr. 09 à 0 fr. 18, suivant qu'il travaille sur trame coton ou trame laine et suivant le nombre de navettes, le tarif augmentant avec ce dernier élément. Au-dessus de quatre navettes l'augmentation du tarif n'est que de 0 fr. 01 par navette.

La moyenne du prélèvement du façonnier oscille donc entre les $\frac{3}{5}$ et les $\frac{7}{10}$ de ce qu'il reçoit du fabricant.

Est-il trop élevé ? En raison de ses frais généraux, nous ne le croyons pas, mais nous restons convaincu et

nous pensons avoir démontré, par cet exemple, qu'en raison de son prix relativement élevé son intervention pèse lourdement sur la main-d'œuvre.

Sa disparition, ou tout au moins sa concentration est donc, comme nous le disions, grandement désirable au point de vue ouvrier (1).

Peut-être même, cette évolution serait-elle particulièrement propice aux essais de coopération ouvrière (2). Elle pourrait encore fournir, à la rigueur, un champ d'expérience à l'actionnariat ouvrier, par la mise en pratique, dans ce domaine restreint, de la première phase du projet Godart sur les actions de jouissance, si tant est que sa réalisation, qui ne laisse entrevoir que des avantages discutables et à échéance bien lointaine, soit bien séduisante pour les salariés.

(1) L'hygiène ne pourrait également qu'y gagner. Mais nous reviendrons sur ce point en temps opportun (voir plus loin, II^e partie, livre 1^{er}, chap. IV).

(2) Celle qui vient, après un essai de sept ans, de se terminer, à Roubaix, par la déconfiture du « Tissage aux Tisseurs », peut inspirer des craintes, elle ne saurait suffire à décourager de nouvelles tentatives. Il n'est pas, même en économie politique, de victoire sans blessés, ni de conquêtes sans ruines.

CHAPITRE II

L'outillage. — Les progrès du machinisme, ses conséquences sur la production et sur la main-d'œuvre.

L'étude que nous avons faite des procédés techniques de fabrication utilisés à Vienne, si incomplète soit-elle, suffit du moins à faire ressortir nettement le rôle actuellement prépondérant du machinisme dans cette industrie.

Nous allons, maintenant, passer en revue les perfectionnements principaux dont elle a été l'objet à travers ses deux siècles d'existence connue. Perfectionnements dont la limite semble malheureusement bien près d'être atteinte, d'abord, en raison de la proportion toujours croissante des matières premières imparfaites dites « renaissances » que la recherche d'une réduction du prix de revient oblige les fabricants à faire entrer dans leurs tissus et surtout, il faut bien l'avouer, en raison de la mentalité un peu spéciale de l'ouvrier viennois à ce sujet.

Paulin Blanc nous le signale (1) déjà comme réfractaire, de son temps, à tout progrès mécanique. Son éducation a gagné, évidemment, sous ce rapport, depuis un

(1) Paulin Blanc, *op. cit.*, p.

siècle, mais elle est loin d'être achevée. Par une conception déplorable de la solidarité, il reste hostile à l'adoption de tout appareil susceptible, par la réduction du personnel employé à le mettre en mouvement, comme le métier Northop dont la conduite n'exige qu'un homme pour dix à douze machines, de procurer au capital une réduction du prix de revient et, cela, malgré la certitude d'en partager le bénéfice avec lui (1).

Née à une époque de réglementation à outrance s'étendant même à l'emploi des matières premières, alors que des moyens de transport imparfaits et le petit nombre des voies de communication limitaient son champ d'exploitation à un rayon restreint, la draperie doit, en grande partie, son apparition à Vienne à la proximité des Alpes et des montagnes du Vivarais qui, comme nous l'avons dit, lui fournissaient la laine de leurs moutons. D'autres agents importants de la fabrication du drap se trouvaient également sur place. L'eau courante nécessaire au lavage et au foulage et, avec elle, la force motrice lui étaient fournies par la Gère (2) qui, déjà du temps de Chorier, s'était acquis pour la trempe des armes une réputation mondiale (3).

(1) Voir livre I^{er}, 2^e partie, au chap. II, le contrat de travail, des précisions à ce sujet. Nous dirons seulement, pour le moment, qu'aux Etats-Unis un ouvrier arrive, en conduisant seul huit métiers de ce genre, à s'assurer un salaire journalier de 12 à 14 fr.

(2) La Gère débite normalement 3.000 litre d'eau à la minute.

(3) Chorier, *op. cit.*, p. 493.

Cette rivière, dont les eaux possèdent, paraît-il, pour le foulage, les mêmes vertus que pour la préparation de l'acier, avait suffi pendant longtemps à ébranler les rares machines à moteur mécanique employées dans la fabrication du drap. Seuls, au début, quelques foulons à maillets, mus de la sorte, réalisaient déjà un immense progrès sur le foulage tel que nous le décrit Franklin, d'après Jean de Garlande (1). Il les représente, en effet, nus et haletants foulant le drap dans la glaise unie à l'eau chaude : « Fullones nudi et sufflantes, fullant pannos laneos et pilosos, ni alveo concavo, in quo est argilla et aqua calida. »

Mais, deux éléments nouveaux ne devaient pas tarder à donner à l'industrie viennoise un essor considérable, en brisant ses anciens cadres trop étroits et en transformant complètement ses procédés. La liberté de l'industrie, d'abord, que la France venait de conquérir au prix d'une révolution, allait enfin permettre à l'initiative, jusqu'alors tenue en lisière par une réglementation draconienne, de se donner libre cours.

La science, ensuite, par la découverte de puissants moteurs mécaniques, allait mettre au service de cette initiative de merveilleux engins de production.

Pour étudier méthodiquement les progrès merveilleux réalisés dans l'outillage de la fabrique viennoise nous allons retracer rapidement et dans leur ordre les principales phases de la fabrication.

(1) A. Franklin, *op. cit.*, p. 299.

Nous laisserons de côté les travaux spéciaux à la laine pour ne traiter que ceux qui, communs à toutes les matières premières ou spéciaux aux chiffons sont seuls exécutés à Vienne.

L'effilage, après s'être fait à la main depuis 1835, époque des premiers essais d'emploi de laine renaissance, changea de nom et de méthode d'exécution vers 1845 pour devenir l'effilochage, qui se fait à l'aide de l'appareil appelé effilocheuse que nous connaissons, et dont le modèle actuel permet la mise en bourre de 200 à 250 kilos par jour, tandis que l'ancien procédé donnait seulement une trentaine de kilos pour la même durée de travail.

Le lavage, comme le représente la fig. II, pl. I, tirée du « Spectacle de la nature », s'opérait en 1753 tout simplement par l'immersion de grandes « mannes » à claire-voie admettant l'eau sans laisser échapper la laine. L'ouvrier l'agitait alors, au moyen d'un bâton, ou « lissoir ».

Nous avons décrit plus haut la machine automatique à dégraisser laines et chiffons, nous n'y reviendrons que pour noter que son rendement est de 600 kilos environ par jour, alors qu'il fallait, avec l'ancien procédé, environ dix jours à un cuvier, pour laver le même poids de laine.

Le séchage et le battage, tels qu'ils se pratiquaient autrefois, sont représentés par la fig. II, pl. II.

Le battage s'effectuait à l'aide de baguettes dont un ou deux ouvriers frappaient la laine étalée sur une table

à claire-voie. C'est par la batteuse mécanique et par le loup que l'on obtient, aujourd'hui, le même résultat; mais en un temps infiniment moins long, puisqu'on bat, de la sorte, environ 2.000 kilos de matières premières en un jour, tandis qu'il aurait fallu jadis plus de six jours à deux ouvriers pour faire le même travail.

La teinture était autrefois, et notamment de la part de l'arrêt du Conseil du Roy de 1732, l'objet d'une réglementation particulièrement minutieuse, quant aux matières à employer. Malgré cela, ses procédés assez rudimentaires ne nous sont qu'imparfaitement connus. Avec le goût des étoffes à nuances neutres et à mélanges de plus en plus recherchés, qui va s'accroissant toujours dans la mode, elle est devenue une science à Vienne. Certains établissements, surtout ceux qui font des draps imprimés, ont un chimiste attaché à demeure qui étudie et prépare dans son laboratoire la composition des mixtures et leur nuancement.

Les appareils universellement employés dans la teinture des laines renaissances sont du type Obermayer décrit page 26, qui permet la teinture de 500 kilos de matière laineuse en un jour.

Sur les ingrédients employés il serait difficile de donner des précisions, chacun conservant religieusement le silence sur cette partie de sa fabrication. La teinture en pièce des draps imprimés, surtout, présente, pour le fabricant, une importance exceptionnelle. A l'aide du dessin et d'un nuancement savamment choisi, il faut, en effet,

donner à l'œil l'illusion du tissu teint en fil. La fabrication viennoise, en ce genre, y réussit à s'y méprendre (1).

A l'antique ensimage à l'arrosoir s'est, en partie, substitué le procédé automatique dont nous avons parlé à propos du louvetage (page 27), mais en partie seulement, car il paraît que l'économie considérable de temps qu'il procure ne saurait compenser complètement l'imperfection du résultat qu'il donne, aussi beaucoup d'usines sont-elles restées réfractaires à cette nouvelle méthode.

Les premières cardes, nous dit Jean de Garlande, étaient de simples peignes en fer avec lesquels les femmes démêlaient la laine. Puis vinrent des planches armées de pointes de fer. Cet appareil, appelé baudet, ne permettait le cardage que deux écheveaux, soit 2.500 mètres par jour ou un demi-kilo environ d'un fil de point moyen. Vers 1806, des machines à carder dites à la Douglas (2) apparaissent dans plusieurs usines. C'étaient des ébauches, bien imparfaites encore, des magnifiques cardes qui fonctionnent aujourd'hui dans les ateliers de cardage.

Un habile serrurier de Vienne, M. Grandjean, parvint à les imiter en 1809, puis les perfectionna et les multiplia à l'infini.

Les assortiments à trois cardes, actuellement en usage ici, sont achetés, pour la plupart à l'industrie anglaise (3).

(1) Il faut, même à un œil prévenu, un examen attentif pour distinguer l'imprimé de l'étoffe tissée.

(2) Les premiers furent importés d'Angleterre dans le Nord par Douglas et Cockerille, en 1803.

(3) Le principal fournisseur est la maison Platt Brothers and C^o, de Oldham (Angleterre).

ou belge. Ils assurent la mise en boudins de 130 à 150 kilos de mélange laineux en un jour. La carde fileuse donne 80 à 90 kilos de fil.

Pour la filature, à l'antique rouet se substituèrent, vers 1815, les premières machines à filer en gros. Elles avaient 30 à 40 broches et nécessitaient l'emploi de trois ouvriers. Un fileur tournait la roue et manœuvrait le chariot, il était aidé de deux gamins metteurs de ploquets (1). Ceux-ci finissaient généralement par se déformer les jambes par suite de la position continuelle que nécessitait leur travail (2).

Une seconde machine dite « Jeannette » servait à sur-filer ou filer enfin le fil fait à la machine à filer en gros. Cette seconde machine avait généralement 40 à 60 broches. Elle fut remplacée plus tard par la « Mull Jenny » (v. fig. II, pl. V) (3), qui avait 100 à 150 broches (4). Celle de 120 broches était la plus généralement employée. Enfin, vers 1840, les « Selfacting » ou renvideurs de 300 à 500 broches (5), apparaissent, produisant 400 à 600 fois plus que le rouet primitif et reléguant aux antiquailles industrielles son aînée d'un demi-siècle.

(1) Les ploquets sont des sortes de boudins analogues à ceux qui sortent aujourd'hui de la carde boudineuse ou finisseuse.

(2) M. Bonnier, *op. cit.*, p. 54.

(3) Inventée à la fin du XVIII^e siècle par Thomas High.

(4) Appelées bringues par mépris, d'où le nom de bringueurs, qui resta aux cardeurs.

(5) Les renvideurs à trois branches construits par Flécheux-Lainé, de Rouen, ont fait, à Vienne, leur apparition en 1869. Actuellement, ils viennent presque tous des ateliers de la maison anglaise Platt Brothers, d'Oldams.

Les opérations de retordage, bobinage et canetage, telles que nous les avons étudiées (page 33 et suivantes), sont également d'invention récente. On les faisait vraisemblablement, jadis, au moyen du rouet et de dévidoir.

L'ourdissage, également, a fait des progrès considérables. Ce n'est qu'exceptionnellement et pour certaines étoffes (1) qu'on utilise encore, dans quelques fabriques, l'ourdissoir à main représenté par la fig. II, pl. VI. L'ourdissage mécanique est, toutefois, d'apparition relativement récente à Vienne ; il ne remonte guère à plus de trente ans. L'économie de temps qu'il procure est considérable. On peut, actuellement, en une heure, ourdir, en chaîne coton, 1.000 à 1.500 mètres au titrage 2/26 ; pour toute autre chaîne on peut aller jusqu'à 2.000 mètres, tandis qu'on n'ourdissait à la main que 150 à 200 mètres dans le même laps de temps.

Il reste encore une large marge au progrès dans cette partie du tissage.

Le passage des fils au peigne, qui se pratique à la main, est une opération très longue et, jusqu'à présent, aucun procédé mécanique n'est parvenu à remplacer l'ouvrier dans cette besogne. Cette amélioration a été, et est encore, l'objet de recherches nombreuses restées, jusqu'ici, sans succès.

L'encollage, en 1869, d'après Paulin Blanc (2), se pratiquait encore partout de la façon tout à fait primitive

(1) Pour les échantillons surtout.

(2) *Op. cit.*, p. 60.

que nous connaissons déjà. On plongeait la chaîne dans un bain de colle tiède faite de rognures de peaux mégissées, on exprimait ensuite la colle superflue par un tor-dage à la main, ou bien on faisait passer la chaîne collée, soit dans un entonnoir, soit dans la gorge d'une roue placée sous une autre roue pleine dont on réglait à volonté l'écartement, pour lui faire rendre la colle inutile. La chaîne ainsi collée était étendue à l'air libre, sur des traverses de bois soutenues par un grand nombre de piquets.

Pendant la mauvaise saison, on avait recours à des séchoirs couverts. Paulin Blanc, qui nous donne ces détails, ajoute en note : « Il existe à Vienne 6 colles particulières au service de tous les fabricants. On vient d'en établir une septième que l'on a munie d'une chambre à calorifère ; une machine à vapeur met en mouvement les ventilateurs et les tambours, sur lesquels vont et viennent les fils des chaînes. C'est un acheminement vers le progrès. »

Ce progrès est aujourd'hui un fait accompli dans la plupart des usines, où, encollage et séchage se font automatiquement, comme nous l'avons vu (page 64).

Le rendement obtenu avec le procédé d'encollage mécanique est de 2.000 kilos de chaîne environ en un jour, et cela, quelque temps qu'il fasse et avec un emplacement extrêmement restreint.

Le tissage proprement dit est certainement, de toutes les opérations qui concourent à la fabrication du drap,

celle qui reste, à travers les âges, la plus semblable à elle-même, malgré les perfectionnements nombreux dont elle a été l'objet et qui ont amené un rendement six fois supérieur au moins à celui qu'on obtenait au xviii^e siècle. Le principe du métier à tisser à bras est, dans ses grandes lignes, le même que celui du métier mécanique actuel et c'est uniquement par le moteur que ces deux machines se différencient.

Comme on peut le voir sur la planche VII, fig. II, on tissait à deux en 1753 (1), chaque ouvrier renvoyant alternativement la navette à son acolyte. Le tissage à un seul ouvrier par métier, appliqué par John Kay dès 1757, ne se propagea à Vienne que vers 1810 ou 1815 (2).

A l'heure qu'il est, l'antique métier à bras a virtuellement disparu, il n'est plus employé que pour la confection des échantillons, et si quelques-uns de ces spécimens primitifs de l'industrie textile battent encore dans certaines usines (3), il n'en faut chercher la cause que dans le désir des fabricants qui les utilisent d'assurer ainsi, à de fidèles serviteurs, le pain de leurs vieux jours, en leur donnant l'illusion de le gagner.

Le métier Jacquard, qui s'introduisit à Vienne vers 1840, permettant les combinaisons les plus variées dans le dessin, fut détrôné par le métier à marches qui, plus

(1) Et quelquefois à trois.

(2) Rapport sur l'Exposition de Saint-Louis, Bonnier, p. 54.

(3) Il en existe actuellement 17 en tout à Vienne.

simple, de réparation moins difficile, répondait mieux aux besoins de la confection viennoise (1).

C'est vers 1860, seulement, que la draperie viennoise essaya timidement les métiers mécaniques. Ils sortaient des ateliers de Mercier de Louviers et de Lacroix de Rouen. Actuellement, elle n'emploie presque que des machines d'origine allemande (2). Il est curieux de constater qu'en 1869, d'après Paùlin Blanc, l'opportunité de l'adoption des métiers mécaniques était encore discutée à Vienne. Nombreux étaient les indécis qui redoutaient, dit-il, « les nombreux changements d'accessoires à chaque renouvellement d'armure. On craignait que les fils de la chaîne n'eussent pas assez de solidité pour que les lames et le battant pussent fonctionner avec leur maximum de vitesse. On se méfiait de l'éventualité probable des réparations difficiles. Toutes ces appréhensions étaient bien un peu fondées. La faute en était aux constructeurs qui n'étaient point parvenus, tout d'abord, à combiner le jeu des boîtes et des lisses avec une solidité et une simplicité suffisantes. » A son époque leur nom-

(1) L'idée de commander le métier à tisser par mise en mouvement d'un seul organe fut réalisée vers la fin du xvi^e siècle pour les métiers à ruban. C'est un siècle plus tard, seulement, que l'application en fut faite aux métiers ordinaires par « De Génès ». Au xviii^e siècle, Vaucanson fait des recherches intéressantes sur le tissage, et, en 1784, 1787, Cortwrigth, Harrocks et Roberts confectionnent le premier métier mécanique vraiment pratique.

(2) Qui viennent, pour la plupart, de la maison Louis-Schöner, de Chemnitz.

bre (1) ne dépassait pas une centaine, dont 20 à 3 ou 4 navettes.

« C'est l'usine Bouvier frères, dit-il, une des plus anciennes et des plus importantes de Vienne, qui entra la première, hardiment, dans la voie de cette innovation, même dans le tissage des nouveautés (2). »

On s'aperçut vite que l'économie ainsi obtenue sur le prix de revient du tissage était de 50 p. 100.

La perfection du produit y gagnait également. L'ouvrier tisseur à bras, payé, jusqu'alors, au kilogramme de trame, avait, en effet, tout intérêt à tisser le plus de chaîne possible aux dépens de la bonne confection, et la régularité de son travail s'en ressentait. Ce mode de salaire entraînait donc fatalement de nombreuses malfaçons, inégalités dans la trame et fils non rajustés. Il donnait, en outre, lieu à de choquantes injustices, puisqu'il négligeait l'élément difficulté de travail provenant de la nature de la chaîne et du nombre de navettes employées. L'adoption du métier mécanique, qui eut pour conséquence celle du salaire à la duite élaboré et appliqué en 1879, à la suite d'une grève déclarée, dans ce but, par les tisseurs à bras, fit disparaître ces anomalies.

Actuellement, les métiers employés à Vienne battant de 75 à 85 coups à la minute, permettent le tissage de 30 mètres de drap par jour, en moyenne (3).

(1) Paulin Blanc, *op. cit.*, p. 20.

(2) Jusqu'alors, on avait réservé l'emploi du métier à tisser mécanique aux articles unis.

(3) Rien n'est plus variable que le rendement au tissage. Cer-

Toute la série des apprêts a subi une transformation complète, aussi bien dans les procédés que dans les moteurs.

Nous avons déjà reproduit la description que fait Jean de Garlande du foulage au bon vieux temps, nous n'y reviendrons que pour noter le nom, probablement allégorique de « cercueils », que portaient les appareils dans lesquels il s'effectuait. Le nom en resta d'ailleurs plus tard à la fouleuse à maillets, peut-être parce qu'elle enterrait à jamais l'instrument primitif qu'elle venait de détrôner.

Cette nouvelle fouleuse, qui utilisait, comme force motrice, l'eau de la Gère, réalisait déjà un progrès très appréciable; mais il lui fallait encore environ 36 heures de fonctionnement pour fouler certaines draperies fines. Pour d'autres lainages épais de fantaisie, une demi-journée suffisait.

Le foulon cylindrique de M. Hall, introduit par MM. Grené père et fils, fabricants, et que nous avons décrit tant bien que mal, est, actuellement, presque seul employé (1). Il donne, en deux ou trois heures, le résul-

tains métiers feront, avec des articles communs, 40 à 50 mètres par jour, et d'autres, avec des articles fins, ne donneront que 5 à 6 mètres.

(1) Quelques fabricants, toutefois, usent encore d'une fouleuse à maillets (voir pl. VIII, fig. 1), mais qui ne ressemble, que de très loin, à son ancêtre. Des maillets assez semblables, de forme et de mouvement, aux marteaux d'un piano, viennent, sous l'impulsion d'une manivelle mue automatiquement, frapper, en cadence, de 40 coups à la minute l'étoffe placée dans une cuve en bois appelée *cantre*.

tat qu'on obtenait jadis en six ou sept heures et davantage.

La fig. 2, pl. I, montre comment on lavait et séchait les draps jadis. Le lavage et le séchage mécaniques employés de nos jours permettent de faire subir cette opération à 6.000 mètres de drap en un jour, avec un seul appareil.

En 1753, on lainerait à la main avec des croix garnies de chardons. La fig. II de la pl. IX donne une idée assez précise de cette opération. Deux ou trois ouvriers travaillaient ensemble sur la même pièce. Il fallait plusieurs heures pour lainer ainsi une pièce de drap de 25 à 30 mètres et ce travail était des plus fatigants.

Les splendides laineuses mécaniques de la maison Grosselin, de Sedan (fig. 1, pl. IX), ne demandent que dix heures pour lainer, à raison d'une passe, jusqu'à 50 pièces de drap.

Au xiii^e siècle, rapporte Franklin, on tondait les draps étendus sur une table au moyen d'énormes ciseaux à ressort appelés « forces » ou « efforces » (1). Vraisemblablement en raison de l'effort que demandait la manœuvre d'un outil pesant de 17 à 18 kilogrammes. C'était encore le seul procédé employé au xviii^e siècle (voir fig. II, pl. X).

Il fallait, à l'ouvrier qui manœuvrait ces lourds engins,

(1) A. Franklin, *op. cit.*, p. 310. En 1288, rapporte le même auteur, les forcetiers (fabricants de forces) de Paris, alors au nombre de 13, présentèrent à l'homologation du prévôt de Paris les statuts qui régissaient cette corporation. A la même époque les tondeurs de drap y fondèrent une importante corporation.

30 ou 40 jours de travail pour tondre une pièce de 20 à 25 mètres.

La tondeuse transversale à chariot, dont nous avons déjà étudié le système et les inconvénients, vint ensuite, permettant à un ouvrier tondeur aidé d'un enfant, de donner, en une journée, une coupe à 600 mètres de drap. Elle fut introduite à Vienne par M. Jantin, qui l'installa dans ses ateliers en 1819, le 27 février. Cette installation donna lieu à un conflit regrettable sur lequel nous aurons l'occasion de revenir à propos des grèves.

Puis apparut, enfin, la tondeuse longitudinale, avec laquelle nous avons déjà fait connaissance et qui tond 14.000 mètres de drap en un jour.

Seulement, à cause des oscillations difficiles à éviter dans la marche de la pièce, on est obligé, pour se garantir des « brûlures » (1), de lui faire tondre le moins de laine possible à la fois. Le tondage total d'un drap lisse bien fini exige au moins six coupes sur la tondeuse transversale et cinquante sur la tondeuse longitudinale. Il s'ensuit, en fin de compte, que pour le drap lisse la tondeuse longitudinale donne un rendement à peu près triple de celui de la tondeuse à chariot.

Le lustrage s'obtenait à l'aide de cartons chauds placés entre chaque pli d'étoffe. La pièce ainsi encartée était recouverte de plaques de fer chauffées et soumises ensuite, plus ou moins longtemps, suivant le genre de l'ar-

(1) Nom donné aux coupures faites au tissu par la lame.

ticle cherché, à l'action d'une presse à vis, serrée au moyen d'un cabestan auquel s'attelaient 2 ou 4 hommes (v. fig. III, pl. X).

Le calandrage actuel s'opère au moyen des appareils que nous connaissons déjà (1) et n'exige que cinq minutes pour une pièce de 25 mètres. De plus, l'ancienne presse à vis a été remplacée par une presse hydraulique donnant une pression automatique qui produit l'effet cherché, sans la moindre fatigue pour l'ouvrier. En douze heures, on presse actuellement de 1.000 à 2.000 mètres de drap.

En résumé, si l'outillage de la draperie viennoise n'a pas, pour des motifs que nous indiquions au début de ce chapitre, atteint le dernier degré des perfectionnements connus et pratiqués à l'étranger et dans le nord de la France, il n'en a pas moins réalisé des progrès énormes et subi une transformation radicale. Il s'est en même temps accru dans des proportions considérables, sinon en quantité, du moins en qualité, et par conséquent en valeur.

Vienne qui, en 1869, possédait, dit Paulin Blanc (2), 100 assortiments de cardes, 70 foulons à cylindres ou à masses, 500 Mull Jenny, les unes de 120, les autres de 140 ou 200 broches (en tout environ 75.000 broches), 80 laine-ries, 100 tondeuses transversales ou longitudinales, 40 kouakeuses et 3.600 métiers, dont le plus grand nombre

(1) Voir la description plus haut, p. 75.

(2) Paulin Blanc, *op. cit.*, p. 20.

était du système Jacquard, les uns à corps et les autres simplement à « armures », utilise, de nos jours, 140 assortiments de cârdes (de 3 ou 4 machines), ce qui, joint aux diables, aux batteuses et aux loupes, représente plus de 600 engins d'une valeur dépassant 1.500.000 francs, 150 renvideurs de 300 à 350 broches, soit 51.240 (1) broches seulement, au lieu de 75.000 en 1869; mais, permettant une production de fil deux ou trois cents fois plus forte au moins, valant plus de 3.000.000 de francs, 1.538 métiers mécaniques, valant 3.000.000 de francs environ, au lieu de 3.600 métiers, presque tous à bras, en 1869.

Le matériel d'apprêts comprend plus de 650 engins de toutes sortes, tondeuses, garnisseuses, velouteuses, sécheuses, rames, calandreuses, presses, foulons cylindriques et à maillets, appareils de teinture, rouleaux et machines à comprimer, etc., valant ensemble environ 4.000.000 de francs, auxquels il convient d'ajouter environ 5.000.000 en moteurs, appareils de transmission de force et machines de toutes sortes, au total, en chiffres ronds, 16.000.000 de francs.

Tout ce matériel transforme environ 6.000.000 de kilos de matières premières, chiffons, laines et cotons, soit en drap, soit en fil cardé, et produit environ 125.000 kilos de déchets qui sont utilisés, en partie, dans de nouveaux mélanges destinés à des tissus inférieurs, ou bien,

(1) Rapport de M. Sylvestre à la Chambre de commerce. *Bulletin* de juillet 1910.

par des fabricants d'engrais chimiques (1), ou bien encore, vendus à des négociants en déchets qui les écoulent dans certaines industries (2).

Si, à la valeur de cet outillage, on ajoute celle du matériel accessoire de toutes sortes, éclairage, transport d'un atelier à l'autre, etc., celles des immeubles et des matières premières on arrive au chiffre respectable de 40 millions pour le capital engagé actuellement dans l'industrie locale.

La production de ce capital va faire l'objet d'une étude détaillée au chapitre qui suit, mais, dès maintenant, il est intéressant de constater, avec l'auteur du rapport sur l'exposition de Saint-Louis (3), « qu'un des principaux résultats de cette extension du machinisme a été de diminuer, dans des proportions considérables, le côté pénible du travail de l'ouvrier et de donner à ce travail une dignité qu'il n'avait pas toujours autrefois. »

La plus grande partie, et dans certains cas, la totalité des efforts physiques demandés, jadis, à l'ouvrier est assurée, maintenant, par la machine.

Le travail de l'ouvrier est devenu, de plus en plus, un travail de surveillance et de direction des forces mécaniques.

(1) L'écart entre les entrées en matières premières et les sorties en drap, fil cardé et déchets sera, plus loin, l'objet d'une explication. Voir page 123, note 2.

(2) Cours et Thizy notamment s'en servent pour leurs couvertures.

(3) Bonnier, *op. cit.*, p. 57.

Nous verrons, en étudiant les salaires, qu'en même temps, ceux-ci ont doublé, triplé et souvent quadruplé, pendant que la journée de travail passait de 13 ou 15 heures à 10 heures ou 11 heures, au maximum.

C'est qu'en même temps que se réalisaient ces progrès dans la machine, les moteurs changeaient. Vers 1850, les eaux de la Gère, désormais impuissantes à ébranler le nouveau matériel, sont remplacés partout par la vapeur.

Les houillères de Rive-de-Gier, distantes seulement de 20 kilomètres, avaient d'abord suffi à alimenter largement en charbon les nouvelles chaudières, mais Vienne ne devait pas conserver longtemps le bénéfice de cette situation privilégiée.

Il lui fallut, bientôt, s'adresser aux mines de Saint-Etienne, le débit des houillères de Rive-de-Gier devenant insuffisant.

Ce fut, pour les industriels viennois, une cause d'infériorité qui, malheureusement, a persisté depuis. Le combustible leur arrive ici majoré de 50 p. 100 environ sur les prix payés par leurs concurrents du Nord, soit de 28 à 33 francs au lieu de 14 à 18 francs les 1.000 kilos. Depuis quatre ou cinq ans, il est vrai, l'introduction, à Vienne, de l'énergie électrique amenée du Vercors par la société « Force et Lumière » à des prix abordables (1), tend à modifier avantageusement cette situation, et la

(1) Pour 100 chevaux : De jour : 160 fr. le cheval-an (pour vingt-quatre heures, 50 p. 100 en plus). Pour 50 chevaux : tarification au compteur, 0 fr. 683 le cheval-heure avec une garantie mensuelle de consommation.

moitié, environ, de la force motrice employée est due à l'électricité.

Cette force motrice qui, en 1869, était pour toute la draperie de 700 chevaux, dont 500 dûs à la Gère et 200 à la vapeur environ, est maintenant de 6.500 chevaux, dont 700 à peu près fournis par la Gère et le reste, moitié par l'électricité, moitié par la vapeur (1) ou le gaz pauvre dont l'emploi tend à se répandre de plus en plus (2).

En même temps que l'électricité s'introduisait comme force, elle inondait de sa lumière intense les rives de la Gère, supplantant comme moyen d'éclairage le gaz qui, vers 1840, avait déjà détrôné les fumeuses lampes à pétrole dont les lueurs falotes s'étaient, jusqu'alors, seules reflétées dans les eaux de la rivière noircies par la teinture et les eaux de lavage.

(1) Le cheval-an obtenu par la vapeur coûte environ 175 francs, soit, pour 2.950 chevaux, 516.250 francs.

(2) Le cheval-an au gaz pauvre ne coûte guère que 90 francs. Vienne en met en jeu 300 environ, soit 27.000 francs de dépense annuelle de ce chef.

CHAPITRE III

La production. — Ses variétés, son importance, ses débouchés ; les prix de vente autrefois et de nos jours ; la concurrence, les tarifs douaniers, les transports, les impôts, les éléments du prix de revient, les sous-produits,

Nous avons vu, dans le rapport de M. Bonnier sur l'exposition de Saint-Louis (1), que les genres fabriqués, tant à Vienne qu'à Feysin en 1721, comprenaient des draps imitant ceux de Carcassonne, des ratines, des droguets et quelques serges façon de Londres. Ils étaient vendus à Paris, en Bretagne, Guyenne, Auvergne, Bourgogne, Franche-Comté, Languedoc, Dauphiné, Lyonnais et Savoie. Puis, vers 1730, la fabrique Charvet inaugure, avec un plein succès, un « Londrin Dauphin croisé » destiné à remplacer les draps anglais qui se vendent dans le Levant.

En 1765, la draperie viennoise fabrique, en outre, des ratines façon de Hollande et des ratines à la Dauphine, destinées surtout à l'exportation, principalement en Espagne et en Suisse, des ratines doubles broches imitant les croisés d'Angleterre, et qui sont même préférés à ces

(1) *Op. cit.*, p. 51.

derniers par les étrangers, à cause de leur plus belle qualité et de leur plus bas prix. Elle produit aussi des ratines en laine du Dauphiné vendues en Suisse et dans le Piémont, des toiles et peluches remplaçant les articles anglais (les Anglais, tout en les faisant plus étroits, ne peuvent les établir au même prix)(1) et les vend en Allemagne et en Russie, des bourgs remplaçant les bourgs du Levant et imitant parfaitement les articles similaires d'Angleterre, vendus en Suisse et en Allemagne, des droguets en soie et filoselle remplaçant les droguets de Milan et se consommant en Allemagne, des popelines supérieures à celles de Nîmes, des ferrandines vendues en France et surtout en Italie et en Suisse.

« Après la Révolution, dit Paulin Blanc (2), Vienne, amoindrie dans son territoire, dépouillée de ses abbayes, de ses chapitres et de son archevêché, chercha à se relever de ses pertes, en développant les industries qui languissaient dans son sein. Les causes de l'état de stagnation de l'industrie à cette époque, nous les avons déjà signalées. C'était, d'une part, la réglementation excessive de la fabrication, de l'autre, l'imperfection des procédés que l'initiative privée, tenue en lisière, ne songeait même pas à modifier.

« La draperie, dit l'auteur, parut aux habitants l'élément le plus sûr d'une prompte prospérité. Des draps

(1) Les rôles ont changé depuis, les produits anglais similaires des articles viennois arrivent, aujourd'hui, sur nos marchés à des prix inférieurs aux nôtres.

(2) *Op. cit.*, p. 4.

lisses, souvent écrus, que l'on vendait aux négociants de Lyon et d'Annonay, des ratines communes employées à l'habillement des troupes, tels furent les modestes produits de la fabrique viennoise après la révolution. »

Les perfectionnements apportés à l'outillage au cours du xix^e siècle, ne devaient pas tarder à donner à la production drapière un essor puissant. En 1820, 4.000 ouvriers sur 13.000 habitants étaient occupés dans la ville de Vienne au travail des lainages.

Ils produisaient annuellement 20.000 pièces de 25 mètres environ.

Des négociants de Paris et de tous les départements apparaissent alors au Chemin-Neuf (1), en même temps que des troupes de marchands ambulants connus sous le nom de margoulins. Plusieurs maisons font pénétrer à l'étranger leurs superbes « cuirs laine », dont la réputation égale celle des anciennes ratines. Le principal débouché reste encore, toutefois, la foire cosmopolite qui a lieu chaque année, au mois de juillet, sur les rives méridionales du Rhône. Les bateaux plats des mariniers emportent de lourdes caisses qui contiennent plus de 2.000 pièces dans les prix de 6 à 12 francs l'aune; les fabricants viennent à la suite en patache et rentrent au bout de deux semaines avec leurs sacoches pleines de gros écus. On appelait cela « la descente de Beaucaire » (2).

(1) Quartier de Vienne situé sur la rive droite de la Gère. Le tracé de la voie, origine de cette dénomination, remonte au milieu du xvr^e siècle.

(2) Paulin Blanc, *op. cit.*, p. 24.

En quinze ans, grâce aux appareils nouveaux ou au perfectionnement de l'outillage ancien, la production doubla.

En 1835, Vienne fabriquait environ 40.000 pièces. Les relations commerciales s'étaient étendues. La fabrication des draps avait reçu un développement continu.

C'est vers cette époque que l'on commença à mélanger dans certains draps des bas et des tricotés hors d'usage effilés à la main, ainsi que des déchets de filature. En 1845, l'effilage commença à se faire avec des machines appelées « effilocheuses ». A partir de 1850, on effile avec ces machines presque tous les genres de tissus de laine, et depuis cette époque, l'emploi de la laine « renaissance » n'a fait que se généraliser de plus en plus dans la fabrication viennoise.

De 1835 à 1848, la production n'augmente pas; mais l'outillage continue à se perfectionner et la fabrication varie. Les genres « nouveauté », d'abord dédaignés, s'imposent et finissent par prendre une grande extension. Les satinés, les côtelés, les chevronnés et une multitude d'armures ingénieuses qu'Elbeuf et Sedan réussissaient depuis longtemps, sont traités avec succès à Vienne.

En 1848, les agitations politiques qui suivirent le 24 février amenèrent un chômage presque général. Les marchandises s'accumulant dans les magasins sans perspective de débit, les fabriques se fermèrent.

La municipalité s'efforça de combattre les dangers de la situation en créant des ateliers nationaux, où plus de

50.000 francs disparurent sans adoucir sensiblement la crise. Des délégués furent expédiés à Paris pour obtenir une part des commandes de l'État relatives à l'approvisionnement des troupes. Cependant, vers la fin de l'année, les affaires commerciales s'étaient améliorées, l'approche de l'exposition quinquennale ranima le courage des fabricants.

Au mois d'août 1849, pas un seul métier n'était inactif.

A cette époque, 250 fabricants occupaient environ 6.000 ouvriers. La vapeur et le perfectionnement des machines devaient bientôt avoir raison de cette multiplicité de maisons.

« A partir de 1856, les industriels de Vienne, comme ceux de toutes les autres villes qui ont voulu progresser, ou simplement se maintenir, ont été obligés de transformer complètement leur matériel et de modifier leur genre de fabrication (1). » C'est de 1856 à 1870 que la fabrique de Vienne a été le plus prospère.

Pendant les huit années qui séparent la proclamation de l'empire des traités du libre-échange, la fabrique viennoise progresse largement dans l'art des nouveautés et dans le chiffre de sa production.

C'est à peine si l'on parle encore, sur la place, des unis et des cuirs-laines. Les fantaisies du plus haut goût, les pointillés, les jaspés, les flammés, les quadrillés, etc., brillent à l'envi sur les métiers à armures.

(1) Bonnier, *op. cit.*, p. 55.

Quelques articles sont même accaparés par les industriels d'autres villes mieux réputées pour la bonne confection, et sont livrés au commerce avec des marques étrangères, en garantie de leur mérite réel.

Les produits de la draperie parviennent à une valeur annuelle de 14 millions, soit de 90.000 pièces de 25 mètres (1).

Cette prospérité énorme était la conséquence de l'ouverture de la ligne du chemin de fer de Paris à la Méditerranée, de l'Exposition universelle de 1855, où Vienne obtint 4 médailles de 2^e classe et 8 mentions honorables, ainsi que de la propagation des cardes, dont le travail l'emportait de beaucoup sur tous les systèmes antérieurs.

L'activité prodigieuse des fabricants avait aussi contribué puissamment à l'accroissement de leur fortune.

Nous arrivons aux années 1860 et 1861, célèbres par les traités de commerce du 23 janvier et du 1^{er} mai, conclus, l'un avec l'Angleterre, l'autre avec la Belgique. Les barrières françaises s'abaissent devant les produits manufacturés de deux nations voisines, embarrassées de leur exubérance commerciale. Les lainages anglais et belges sont admis à pénétrer dans nos villes avec une simple redevance douanière de 10 p. 100, perçue sur leur valeur intrinsèque au lieu d'origine et sur les frais d'exportation.

L'invasion était rude à combattre.

(1) Ce qui met le mètre à 6 fr. 22 en moyenne.

« Les fabricants viennois, dont l'esprit progressif et libéral s'est affirmé en plusieurs circonstances, ne pouvaient protester sincèrement, dit Paulin Blanc (1), contre un régime qui repose sur les principes les plus démocratiques de l'économie moderne, et dont l'application semble un avantage direct pour toutes les classes de la société. Sans mesurer la grandeur de la lutte, sans s'inquiéter de l'insuffisance des capitaux, de l'imperfection des instruments de production et de l'élévation de la main-d'œuvre, ils ont redoublé d'énergie et sont parvenus, par un emploi plus savant des matières premières, par des créations de tissus inconnus, à soutenir la concurrence des établissements étrangers. »

Quelques-uns ont succombé au milieu de leurs efforts, mais la plupart ont agrandi le cercle de leurs affaires et ont imprimé à leur fabrication un caractère d'élégance, de solidité et de bon marché, qu'ils n'auraient peut-être pas réalisés de sitôt s'ils n'eussent été contraints par la concurrence de quitter l'ornière des vieilles habitudes. « Vers 1869, rapporte notre auteur, les deux tiers, environ, des lainages fabriqués à Vienne étaient vendus en France. L'autre tiers était absorbé par le commerce extérieur ; les draps unis auxquels on était revenu depuis peu, et les articles « renaissance » en étaient les principaux éléments ; on les exportait dans le midi de l'Italie et dans les contrées orientales d'Europe. »

(1) Paulin Blanc, *op. cit.*, p. 11

Malgré sa situation exempte de souffrance, la fabrique de Vienne éprouve à cette époque une vague inquiétude sur sa prospérité future.

Les fabricants paraissent épuisés par les prodiges d'habileté et d'économie réalisés depuis huit ans pour soutenir victorieusement la lutte engagée contre les draps importés de Belgique et d'Angleterre.

Les capitaux dispersés, les ouvriers rebelles aux progrès mécaniques, sont pour eux des causes d'infériorité et d'impuissance qu'il faut enfin éliminer, et dont la disparition leur imposera encore de lourds sacrifices.

Une lettre, revêtue de 60 signatures, est adressée au président de la Chambre de commerce, pour le prier d'appeler l'attention du Gouvernement sur l'insuffisance des droits de douane et sur l'absence de rigueur pour la perception de ces droits établis *ad valorem*.

« Ce ne fut qu'un cri de défaillance, vite étouffé, dit encore Paulin Blanc, la fabrique viennoise devait puiser dans son énergie et non dans l'élévation factice des barrières douanières la vigueur nécessaire pour vaincre (1). »

La société « Industrielle et Commerciale », groupement qui s'était constitué dans le but de sauvegarder les intérêts généraux de ses membres, vint, heureusement, apporter au perfectionnement de l'outillage un concours précieux qui devait décider de la victoire.

Depuis 1860, la draperie viennoise, en dépit du moment

(1) *Op. cit.*, p. 25.

de stagnation que nous venons de mentionner, a élevé de 6 millions sa production annuelle et recruté 2.500 ouvriers de plus.

Vingt millions de francs, cent trente mille pièces (1) de 30 mètres en moyenne, tel est son bilan aux environs de 1869. Et pendant cette période de prospérité, le nombre des fabricants ne cessait de diminuer, passant de 250 qu'il était en 1856, à 120 en 1871. Il n'est, de nos jours, que de 29 (non compris les façonniers, bien entendu).

Par suite de la grande concurrence des fabriques du Nord et des exigences de la consommation, les prix de vente de la draperie ont suivi parallèlement une marche descendante. Il fallait donc, à tout prix, modifier encore et toujours l'outillage, afin de produire davantage et plus économiquement.

Aussi, de 1869 à 1910, voit-on croître annuellement, dans des proportions importantes, le chiffre de la production, sans que celui des affaires ait varié sensiblement. Mais c'est surtout après 1880 que le mouvement ascensionnel s'accroît. A cette époque, la production était de 1.772.668 kilos (2) ; en 1890, de 2.356.211 kilos ; en 1900, de 3.348.346 kilos ; en 1904, de 4.005.276 kilos, repré-

(1) Le prix moyen du mètre de drap, d'après ces chiffres, n'était donc déjà plus, à cette époque, que de 5 fr. 14 environ.

(2) La production figure en kilos dans les statistiques établies à partir de 1870, en raison de la façon dont ce renseignement est relevé, depuis lors, annuellement, par la Chambre de commerce, auprès des compagnies de transport. Le kilo de drap représente environ 1 m. 60 à 1 m. 65, pour les qualités moyennes.

sentant pour cette dernière année une valeur de 18 millions de francs seulement.

En effet, le prix moyen du mètre oscille, à cette époque, entre 2 fr. 50 et 3 francs, soit en moyenne 4 fr. 50 le kilo(1). En 1909, enfin, elle est de 4.558.592 kilos, correspondant à 22 millions d'affaires, le prix du mètre variant de 1 fr. 50 à 10 francs et n'atteignant pas, en moyenne, 2 fr. 95.

Pendant que le prix du drap diminuait, les salaires, au contraire, n'ont cessé d'augmenter, malgré la réduction du nombre d'heures de travail.

C'est là une constatation importante, car le renchérissement des matières premières s'étant, pendant cette période, accentué d'une façon continue, elle fait ressortir nettement que c'est presque uniquement aux progrès mécaniques qu'on est redevable de la remarquable diminution dans le coût du mètre de drap. Cette diminution a mis à la portée des ouvriers de notre époque le vêtement de laine à des prix et qualités qui feraient l'étonnement des ouvriers du vieux temps.

Malgré la modicité des salaires le drap coûtait :

De 1800 à 1810 de 20 à 100 fr. le mètre.

De 1830 à 1850 de 6 à 30 fr. le mètre.

Aujourd'hui il coûte de 1 fr. 50 à 10 francs environ et, cependant, si nous envisageons les éléments du prix de

(1) Chiffres tirés du rapport de M. Bonnier sur l'exposition de Saint-Louis. Le poids du mètre de drap est extrêmement variable et dépend de sa qualité ; mais, d'après ces chiffres, son poids moyen est de 611 grammes environ.

revient actuel, nous ne saurions nier qu'ils ont suivi, malgré le machinisme, une marche continuellement ascendante. Houille, matières premières, impôts, salaires, tout a doublé ou peu s'en faut.

Si la situation des ouvriers de la fabrique viennoise s'est incontestablement améliorée, celle des fabricants, par contre, il faut le reconnaître, est devenue difficile.

Ces derniers se trouvent, en effet, dans des conditions d'infériorité manifestes vis-à-vis de leurs concurrents du Nord et du Midi.

Vis-à-vis des industriels du Nord ils ont à souffrir de leur situation géographique. En effet : 1° la houille leur revient à 50 p. 100 plus cher qu'à ceux-ci ; 2° ils ne peuvent, comme ces derniers, profiter des fluctuations avantageuses des marchés lainiers et cotonniers de Roubaix et de Tourcoing ; 3° à cause de leur éloignement de ces marchés, ainsi que des grands centres de fabrication des vêtements, ils ont à supporter sur leurs matières premières et leurs tissus un double transport dont sont presque dispensés les industriels du Nord.

Vis-à-vis de leurs concurrents du Midi, l'infériorité qui pèse sur les fabricants viennois provient des salaires qu'ils paient de 30 à 50 p. 100 (1) plus élevés.

Enfin, il faut tenir compte que Vienne, par le fait du genre même de sa fabrication, se trouve dans des conditions défavorables. Vienne, en effet, produit principa-

(1) Réponse à l'enquête parlementaire de 1904, corroborée par des renseignements pris à Lavelanet, Carcassonne et Mazamet.

lement des articles à bon marché, pour la fabrication desquels, elle se sert surtout de déchets de laine et de laine renaissance. Or, l'utilisation de ces matières premières exige plus de manipulations et occasionne, par suite, des dépenses de main-d'œuvre supérieures à celles que nécessite l'emploi des laines mères.

A cette situation de la fabrique viennoise, tirée, en grande partie, du rapport de M. Bonnier, nous nous permettrons d'ajouter cette considération qui nous paraît marquer la pierre d'achoppement de son genre de fabrication actuel.

La laine renaissance, non seulement demande plus de manipulations que la laine mère, mais elle les supporte d'autant plus mal qu'elle est de qualité plus médiocre, et la vitesse des machines qui la travaillent, élément indispensable de la production intensive nécessitée par les conditions économiques actuelles et le bas prix de vente, est d'autant plus limitée que la proportion, dans le tissu fabriqué, de cette matière inférieure, est plus grande.

Si, tout en conservant à sa production le bon marché qui la caractérise, la fabrique viennoise veut accélérer encore son outillage, comme il paraît indispensable de le faire pour soutenir la lutte, il semble qu'elle aurait avantage, à ce point de vue, comme à celui du renchérissement du chiffon, à lui substituer, dans des proportions importantes, les laines bon marché que sont à même de lui fournir l'Algérie et la Tunisie.

Depuis 1902, la production viennoise a passé par des alternatives de hausse et de baisse, que nous avons cru intéressant de faire ressortir en présentant la statistique ci-dessous dressée par la Chambre de commerce.

Heureusement, le mouvement ascensionnel marqué qui s'est produit en 1909 a continué en 1910, où il atteindra, autant qu'on peut en juger à l'heure qu'il est, un chiffre inconnu jusqu'alors (1).

Années	Drap nouveauté (Sorties)	Drap imprimé (Sorties)	Totaux
1902	1,968.848	1.195.662	3.164.510
1903	2.238.228	1.441.863	3.680.091
1904	2.314.226	1.797.076	4.111.302
1905	2.081.452	1.685.988	3.767.440
1906	2.624.822	1.268.029	3.892.851
1907	2.538.887	1.537.594	4.076.481
1908	2.377.722	1.289.376	3.567.098
1909	2.476.972	2.081.620	4.558.592 (2)

Les genres traités actuellement sont la nouveauté, les imprimés et les draps unis.

L'industrie drapière de Vienne ne fait plus guère, à

(1) Les sorties relevées pour 1910, qui viennent de nous être communiquées, sont les suivantes : draperie, sorties, 4.663.000 kilos ; filature, sorties, 110,282 kilos.

(2) Une remarque s'impose ici : Alors que Vienne reçoit à peu près 6 millions de kilos de matières premières, et environ 200.000 kilos de fil peigné par an, sa production moyenne ne dépasse guère 4 millions de kilos en drap et 150.000 kilos en fil cardé destiné à d'autres centres textiles. Sur les 2.050.000 kilos d'excédent, 1.925.000 kilos sont consommés par la chapellerie, et le reste, soit environ 125.000 kilos, est du déchet utilisé, soit dans de nouveaux mélanges, soit par d'autres industries.

l'heure qu'il est, d'exportation qu'en Belgique et en Suisse(1), un peu dans la République Argentine et au Brésil.

Presque toute la production viennoise est absorbée par la France, principalement par des maisons de confection en gros de Paris, Lille, Amiens, Lyon, Nîmes, Marseille, Toulouse, Bordeaux, etc., et par des maisons de draperie en gros disséminées dans toutes les principales villes de France et qui alimentent les tailleurs.

Les 4/5^e environ vont à la confection pour hommes et enfants, une petite quantité est destinée à la confection pour dames.

En dehors des étoffes de vêtements, qui représentent la branche principale de l'industrie locale, deux maisons fabriquent encore ce qu'on nomme les tissus pour industries : drap pour l'impression des cotonnades et soieries, ceux qu'utilisent les imprimeries, les lithographies, typographies, les fabriques de papiers et de produits chimiques. Elles font également tous les tissus servant à filtrer les huiles, les vins, les alcools. Ces maisons, les seules qui travaillent réellement pour l'exportation, traitent surtout avec l'Allemagne, la Belgique, la Suisse, l'Italie, la Turquie d'Europe et le Canada. Quant à nos articles courants ils ne peuvent songer à lutter sérieusement au dehors contre la concurrence étrangère mieux outillée ou moins chargée.

(1) Dans ce dernier pays, qui accorde à la France son tarif minimum, les tissus viennois acquittent des droits variant de 0 fr. 75 à 1 fr. par kilo. En Belgique, ils acquittent un droit *ad valorem* de 10 p. 100.

En Chine et en Turquie, diverses tentatives pour nous assurer le marché ont échoué devant les prix inférieurs consentis, principalement, par les maisons allemandes qui, pourvues d'agents résidant dans le pays, arrivent à vendre les articles semblables à ceux que produit Vienne 15 p. 100 moins cher.

Les fils cardés viennois trouvent encore certains débouchés à l'extérieur : Leicester, Buenos-Ayres et Zurich notamment. Tout le reste est dirigé sur Paris, Troyes, Amiens, Tourcoing, Roubaix, Nîmes, Reims, Saint-Dié, Roanne, Falaise, etc., c'est-à-dire presque tous les centres textiles français.

Aux Etats-Unis, même, où nos articles soignés parvenaient à se glisser jadis, ils se voient les portes fermées aujourd'hui. L'industrie drapière y a pris, depuis quelques années, une extension colossale que le rapport de M. Bonnier sur l'exposition de 1904 met merveilleusement en lumière (1). Et, comme si la situation particulièrement favorable de cette industrie, proximité de grands marchés lainiers, organisation économique hors de pair, ne suffisait pas à éliminer nos produits, les barrières douanières se sont élevées dans des proportions considérables. Les produits manufacturés étrangers y paient actuellement 25 p. 100 de leur valeur (2).

(1) Bonnier, *op. cit.*, pp. 105 et suiv.

(2) Des études se poursuivent en ce moment à Washington, en vue d'une revision partielle des tarifs douaniers et en particulier des droits qui frappent les tissus de laine à leur entrée en Amé-

Au Canada, l'exportation rencontre également de sérieuses difficultés. En 1908, les droits d'entrée sur les draps fins ont été relevés de 15 p. 100, alors que ceux de provenance anglaise obtenaient un rabais de 15 p. 100 ; différence au détriment des produits français, 30 p. 100. Dans ces conditions, seules les véritables spécialités peuvent aborder ce marché. Même sur le marché français l'article viennois à bas prix est, comme nous l'avons dit, très sérieusement concurrencé par l'article similaire étranger.

Il est à remarquer, en effet, que les principaux pays producteurs de tissus de laine imitant les draps de Vienne (Allemagne et Angleterre) jouissent, précisément, du bénéfice du tarif minimum, aussi, en fait, la protection accordée aux tissus viennois varie-t-elle de 0 fr. 45 à 2 fr. 20 par kilo. Le tarif maximum va de 0 fr. 68 à 2 fr. 70, mais reste sans application.

Profitant de la dernière revision du tarif douanier, Vienne avait tenté d'obtenir un léger relèvement des droits spécifiques qui frappent les tissus de laine mélangée à leur entrée en France (1). Cette satisfaction lui fut refusée.

rique. On dit le président Taft acquis à la réforme ; mais, même si elle était adoptée, il est impossible de prévoir ni son importance ni son influence possible sur l'industrie locale, faute de renseignements sur les bases de la discussion en cours.

(1) M. Buyat, alors député de l'Isère, qui s'était fait l'interprète de l'industrie locale, a présenté un amendement à ce sujet (voir *Officiel* du 3 décembre 1909, pp. 3104 et suiv.). Il s'agis-

L'adoption d'une mesure qui, en favorisant un peu l'industrie viennoise, aurait compensé, en partie, les nombreuses causes d'infériorité qui lui rendent l'existence difficile eût été pourtant grandement désirable.

sait de modifier les droits d'entrée dans les proportions ci-dessous :

		Tarif minimum demandé aux 100 kil. (au lieu du tarif en vigueur ci-contre.	Tarif en vigueur
Sur les casimirs draps et autres tissus foulés, chaîne coton, la laine dominant en poids, pesant au mètre carré.....	De 301 à 400 gr. inclusivement.	105 »	100 »
	De 401 à 550 —	85 »	75 »
	De 551 à 750 —	75 »	60 »
	Plus de 750 grammes.....	60 »	45 »

A l'appui de son amendement, l'honorable député faisait valoir que le tarif de 92 était arrivé à point pour sauver Vienne d'une crise redoutable due à la concurrence étrangère. Ces tarifs lui avaient permis, en ce qui concerne les tissus d'un poids léger et ceux d'un poids moyen, de lutter, dans une certaine mesure, contre cette concurrence, particulièrement contre la concurrence anglaise, fort inquiétante à cette époque.

Contre les tissus de poids lourd étrangers, notamment le tissu Président et le tissu Moskova que les nations voisines produisent à des conditions de prix inférieurs, la lutte était, malgré cela, restée insoutenable.

Il faisait ressortir également que, pour les tissus sur lesquels devait porter le relèvement demandé, la concurrence devenait de plus en plus vive et que c'était précisément pour ces articles, dans lesquels la main-d'œuvre joue un rôle prépondérant (puisqu'elle peut représenter les deux tiers du prix de revient), qu'il était nécessaire de protéger nos industriels et par contre-coup leurs ouvriers.

M. le ministre du Commerce, opposant à M. Buyat des chiffres tirés d'un rapport de l'Administration des douanes, a prétendu établir que ses craintes n'étaient point fondées, puisque l'importation des tissus en question diminuait dans des proportions considérables. Elle serait, en effet, d'après ce rapport, descendue, de 400.000 kilos en 92, à 200.000 kilos en 1909. Par conséquent, concluait-il, le péril signalé n'était plus à redouter.

Si les protestations étrangères, dont la presse nous a transmis l'écho violent, au moment de la discussion du tarif douanier, sont un indice dont il faut évidemment tenir compte, dans une certaine mesure, n'aurait-on pas, faute d'une augmentation des droits d'entrée sur les produits manufacturés, peut-être inopportune, pu offrir, aux industriels qui les fabriquent, un dédommagement en abaissant les droits d'entrée sur les matières premières qu'ils utilisent et qui leur viennent, en grande partie, de l'étranger ? Ce n'est pourtant pas ce qu'a fait le nouveau tarif, au sujet des déchets de cardage et de filature de coton entrant, pour une proportion assez importante, dans certains tissus ; déchets autrefois exempts de droits d'entrée, et que l'article 141 *bis* taxe aujourd'hui comme suit :

DÉCHETS DE COTON PROVENANT DU DÉBOURRAGE DES CARDES OU DES PEIGNES, DE NAPPES OBTENUES PAR DES BATTEUSES SPÉCIALES SANS LE SECOURS DE LA CARTE, DE L'EFFILACHAGE DES ÉTOFFES, ETC.

Écrus...	{	Non cardés ni peignés.	{ Régime du « coton égréné en masse, é cru ».
			{ Exempt.
	{	Peignés ou cardés....	{ Régime du « coton cardé en feuilles é cru ».
			{ Taxé à 22 f. 50. Tarif général.
			— 15 » — minimum.

Qu'il nous soit permis de croire, avec le défenseur de cette proposition, qu'il est bien difficile de baser, sur des données aussi générales, une appréciation certaine sur un point déterminé et notamment, sur la part qui, dans les chiffres invoqués, s'applique précisément aux tissus qui concurrencent l'industrie viennoise, et de regretter, sincèrement, l'échec de son amendement, repoussé

Lavés ou blanchis ou provenant de co- tons lavés ou blan- chis.....	Non cardés ni peignés..	{ Régime du « coton égrené en masse, lavé, dégraissé, épuré, blanchi ». Taxé à 7 f. 50. Tarif général. — 5 f. » — minimum.
	Peignés ou cardés....	{ Régime du « coton cardé, lavé, dé- graissé, épuré, blanchi ». Taxé à 30 f. », Tarif général. — 20 » — minimum.
De teintes diffé- rentes formant une masse multicolore ne pouvant être uti- lisés directement, non peignés ni car- dés.....	Non lavés.....	{ Régime du « coton égrené en masse, écru ». Exempt.
	Lavés.....	{ Régime du « coton égrené en masse, lavé, dégraissé, épuré, blanchi ». Taxé à 7 f. 50. Tarif général. — 5 » — minimum.
Teints ou prove- nant de cotons teints autres qu'en masses multicolores.....	Non peignés ni cardés.	{ Régime du « coton égrené en masse, teint ». Taxé à 15 f. ». Tarif général. — 10 » — minimum.
	Peignés ou cardés....	{ Régime du « coton cardé, teint ». Taxé à 37 f. 50. Tarif général. — 25 » — minimum.

Là encore, s'affirme hautement la nécessité, pour notre industrie, de ne pas rester tributaire de l'étranger, et, de même que, pour remédier au renchérissement du chiffon, nous préconisons l'emploi d'une quantité plus importante de laines d'Afrique, quitte à faire le nécessaire pour les améliorer; de même, pour échapper aux lourdes char-

par le gouvernement, d'accord avec la Commission, et rejeté par 503 voix contre 66.

Seuls les tissus de laine pure, draps unis teints en pièce, dits amazones, peignés ou cardés, pesant moins de 400 grammes au mètre carré, à l'exclusion des tissus simplement foulés, ont été l'objet d'un léger relèvement.

ges fiscales qui pèsent sur les déchets de coton qui entrent dans ses tissus, la draperie viennoise n'aurait-elle pas avantage à demander à l'extension de la culture du coton en Algérie et Tunisie (1), un élément de fabrication bon marché lui permettant d'avoir, de moins en moins, recours à ces déchets qui lui reviennent à un prix relativement élevé.

Ces deux solutions, en admettant qu'elles soient un jour adoptées, ne produiraient, évidemment, leur effet qu'à longue échéance; mais ne pourrait-on, en attendant cette époque un peu lointaine, remédier au renchérissement des matières premières qui ne peut manquer d'entraîner la hausse des prix de vente des étoffes destinées surtout aux classes pauvres, en allouant à la production des tissus inférieurs, composés de déchets de laine et de coton ou de laines renaissances, des primes inversement proportionnelles aux prix de vente de ces étoffes ?

Au point de vue des moyens de transport, du moins, Vienne desservie, d'une part, par un fleuve et la ligne du Teil, et de l'autre par la grande ligne Paris-Lyon-Méditerranée, semble à première vue bien partagée.

(1) Dans un ouvrage aussi intéressant que documenté, M. Charles Brunel, agriculteur, docteur en droit (sciences politiques économiques), fait ressortir l'extension que pourrait facilement prendre dans de nombreuses régions de l'Algérie cette culture très rémunératrice (*Le Coton en Algérie*, Montégut et A. Deguilé, éditeurs, Alger, 1910). Actuellement, les cotons algériens vont chercher un débouché au marché du Havre ; mais à la suite d'une entente entre filateurs du midi de la France, ne pourrait-il s'en créer un à Marseille où ils arriveraient grevés de frais de transport infiniment moindres. D'autre part, ces cotons entrent en franchise dans la métropole.

Il n'en était rien, toutefois, jusqu'à ces temps derniers, en raison des tarifs élevés de la C^{ie} P.-L.-M., qui viennent, grâce à une campagne persévérante menée par la Chambre syndicale et la Chambre de commerce et qui n'a pas duré moins de dix ans, d'aboutir, enfin, le 15 décembre 1909, à la mise en vigueur d'un nouveau tarif, homologué par le ministre des Travaux publics, pour le transport des draperies en petite vitesse de Vienne sur Paris-Bercy. Ce tarif ramène de 76 fr. 75 à 55 fr. 90, la tonne, le prix des expéditions de 50 kilos au minimum et fixe, à 45 fr. 45, celui des expéditions de 5.000 kilos.

La diminution, ainsi consentie, avait pour résultat de faire disparaître l'inégalité existant, jusqu'alors, entre les fabricants du Midi et ceux de Vienne, au préjudice de ces derniers (1). Les industriels du Midi, en effet, jouissaient, sur le réseau d'Orléans, d'un tarif réduit pour Paris. Par suite du nouveau tarif P.-L.-M. l'égalité était en partie rétablie; mais, dernièrement, la C^{ie} d'Orléans, évidemment sollicitée par les intéressés, vient de soumettre à l'homologation une proposition diminuant le prix ferme d'Albi à Paris pour les envois en draperies, c'est-à-dire, ce prix même qui mettait autrefois la fabrique de Vienne en situation d'infériorité. La Chambre de commerce de Vienne s'est empressée d'intervenir, non pour entraver la réduction des prix de transport demandée,

(1) S'il est un argument en faveur du monopole des chemins de fer de l'Etat, c'est bien cette différence de tarifs d'une compagnie à l'autre, car il est à supposer que ce monopole aurait, au moins pour effet une solution facile des questions de ce genre.

mais pour tenter d'obtenir qu'on ne laisse pas se rétablir l'inégalité précédente et, par conséquent, pour demander que si on homologuait le tarif proposé par la C^{ie} d'Orléans on invitât la C^{ie} P.-L.-M. à réaliser une nouvelle réduction équivalente. L'intérêt de cette question est d'autant plus grand que parmi les principaux concurrents français de Vienne sont justement Mázamet et Castres.

Dans le même ordre d'idées, la Chambre de commerce de Vienne s'associait récemment à une démarche de la Chambre de commerce de Cholet demandant que l'on fit profiter les déchets de laine, de Chemillé à Vienne, du même tarif réduit que celui dont profitent les envois de Chemillé à Roubaix, et elle a prié les C^{ies} P.-L.-M. et d'Orléans de s'entendre pour donner à Vienne cette légitime satisfaction.

La voie fluviale est actuellement d'une utilisation assez difficile, tout au moins de Vienne vers Paris, en raison de la rapidité du courant du Rhône. Il est à souhaiter vivement que le canal latéral au Rhône, à l'étude en ce moment, s'exécute au plus tôt (1). La situation de Vienne

(1) L'Office des transports des Chambres de commerce du Sud-Est a, dans sa séance plénière du 28 juin 1909, décidé d'organiser un concours d'avant-projets de canal latéral au Rhône ou d'aménagement du Rhône au double point de vue de la navigation et de la force hydraulique, la question d'irrigation paraissant devoir être résolue grâce au projet récemment déposé par M. le ministre de l'Agriculture. Trois prix, le premier de 20.000 francs, le deuxième de 12.000 francs et le troisième de 8.000 francs, seront distribués aux trois premiers candidats. Le concours doit

serait alors particulièrement favorable, tout au moins au point de vue de ses débouchés dans les régions méridionales.

Pour le moment, l'acheminement sur Paris, qui demande environ trois semaines (1), se fait sur des chandls remontés difficilement, à contre-courant, jusqu'à Lyon, par les remorqueurs de la Compagnie générale de

porter principalement sur l'amélioration de la navigation entre Lyon et Arles.

Elle peut être réalisée :

1° Par un canal latéral de pure navigation, comportant un autre tracé que celui du projet de l'Administration des Ponts et Chaussées, les concurrents devant adopter pour le profil en travers et les ouvrages divers des dimensions permettant aux bateaux de passer d'Arles à Marseille et de Beaucaire à Cette dans le canal projeté ;

2° Par un canal mixte de navigation et de force motrice ;

3° Par toute combinaison de ces deux systèmes.

Les concurrents pourront également examiner d'autres systèmes, tels que barrages à travers le Rhône, avec usines hydrauliques, pouvant offrir pour la navigation des avantages économiques équivalents à ceux du canal latéral.

A titre d'annexe, les concurrents auront à étudier, au moins succinctement, le raccordement de la voie de Lyon à Arles : 1° à Lyon avec le barrage projeté à Génissiat, près de Bellegarde, sur le Haut-Rhône, qui doit assurer lui-même la communication avec le lac de Genève ; 2° vers Givors, avec le nouveau projet de canal de Roanne à La Fouillouse, adopté par les Chambres de commerce de Saint-Etienne et de Roanne ; 3° à Beaucaire avec le canal de Beaucaire à Cette ; 4° à Arles, avec le canal de Marseille à Arles.

Les concurrents devront étudier dans leur mémoire le plan général indiqué ci-dessus et fournir une étude détaillée, avec plans à l'appui, à l'échelle de 1/10.000, d'au moins un élément de ce projet à leur choix, soit d'une section de canal latéral, soit d'un barrage avec l'usine hydro-électrique en dépendant.

Cet avant-projet détaillé pourra porter sur l'une quelconque des annexes indiquées plus haut.

Navigation. Mais là, en raison de l'exiguïté des écluses de la Saône, qui ne permet pas le passage de ces chalands, un transbordement est nécessaire, d'où perte de temps et frais considérables. Heureusement, l'élargissement de ces écluses est en voie d'exécution, il en est de même de celles du canal de Bourgogne et de celui de la Marne à la Saône.

Du côté de Marseille, la navigation bénéficiant de la rapidité du courant est infiniment plus prompte. Les chalands sont remorqués en trois ou quatre jours, six au maximum, jusqu'à Saint-Louis-du-Rhône, où les marchandises sont transbordées sur des bateaux pouvant faire la courte traversée qui sépare Saint-Louis de Marseille.

Le canal d'Arles à Marseille à grande section obviara, bientôt, à cet inconvénient du transbordement qui, d'ailleurs, ne s'effectue pas toujours, l'embarquement s'opérant souvent, à Vienne, sur des barques qui peuvent aller jusqu'à Marseille.

Le trajet port Saint-Louis-Marseille dure de quatre à cinq heures.

Les prix du transport de la tonne, par voie d'eau, sont les suivants :

1° Draperie de Vienne à Marseille.....	30 »
2° Chiffons de laine de	{ Sans conditions de tonnage.. 17 60
Marseille à Vienne.....	{ Par 5,000 kilos 11 20
	{ Par 8,000 — 10 60

3° Draperie de Vienne à Paris (1)	49	»
4° Draperie commune	}	
en coton et laine dont la		
valeur n'excède pas 8 fr.		
le kilo de Vienne à Paris		
(de quai à quai)		
		Sans conditions de tonnage.. 37 »
		Par 5,000 kilos.... 32 »

Le bon marché des transports a, pour Vienne, une importance d'autant plus grande que la modicité de ses prix de vente, et partant de ses bénéfices, a comme corollaire forcé l'obligation de produire de grandes quantités.

Pour être complet sur la question de la vente des produits viennois il convient de signaler que les fabricants forment, au point de vue de la circulation comme au point de vue de la production, deux catégories opérant d'une façon tout à fait différente suivant qu'ils fabriquent pour leur compte ou qu'ils sont, comme nous l'avons dit, commandités par des maisons de commission.

La première catégorie écoule ses produits directement à la « confection » et à la clientèle de draperies en gros dont nous avons déjà parlé. C'est la plus nombreuse.

La deuxième, importante également (elle comprend plus du tiers des fabricants) livre toute sa production à deux maisons de commission de la place. Celles-ci concentrent, ainsi, entre leurs mains, des éléments très importants et très variés, car les industriels qui les alimentent

(1) Le trajet Vienne-Lyon, qui n'est que de 32 kilomètres, demande 6 heures. Dans la pratique, il faut même, en général, compter trois jours, les remorqueurs ne faisant escale à Vienne que quand le tonnage à embarquer justifie l'arrêt d'un convoi.

traitent chacun un genre spécial qu'ils copient d'ailleurs sur leurs concurrents.

Les uns font les articles à très bas prix, d'autres à des prix intermédiaires, et d'autres, enfin, sont spécialisés dans les beaux genres d'un prix relativement élevé. Les fabricants qui usent de cet intermédiaire pour écouler leurs marchandises n'ont donc aucun rapport avec la clientèle du dehors, ils sont, en fait, à la solde de leur commissionnaire, qui, par ses subventions en numéraire, leur permet de s'établir sans avoir à faire l'avance d'un capital.

Les maisons de commission ont comme clients, pour assurer l'écoulement de leurs stocks, un certain nombre de négociants en gros situés dans les grands centres auxquels elles consentent des crédits à longs termes. Ce trait d'union entre la production et la circulation nécessite des avances assez considérables de capitaux, mais il assure à ceux-ci, par l'importance des affaires traitées et une grande variété de marchandises qui facilite leur écoulement, une rémunération sûre et fructueuse.

Vienne, sollicitée à plusieurs reprises, par différents centres drapiers, d'adhérer à des groupements ayant pour but la vente en gros de leurs produits, a catégoriquement refusé, et cela se conçoit aisément, en raison du type un peu spécial de sa production qui a, peut-être, plus d'avantages à conserver son individualité.

Cette individualité est, d'ailleurs, si bien un des traits principaux de la physionomie économique de l'industrie

du drap à Vienne que, même entre fabricants autonomes de cette ville, aucun groupement de ce genre n'a jamais pu se constituer malgré certains avantages que l'association aurait pu leur assurer, entre autres celui de régler les prix.

Il fut également, plusieurs fois, question, au cours des réunions de la Chambre syndicale, d'organiser à Paris, comme les drapiers anglais le font à Londres, un lieu de réunion commun à tous les industriels de Vienne permettant à leurs clients de venir les visiter sans quitter la capitale. On avait envisagé la possibilité d'entretenir en permanence, dans ce local, soit un représentant commun à tous les fabricants ou à plusieurs d'entre eux, soit un représentant spécial à chacun d'eux. Les collections d'échantillons de chaque maison auraient été exposés là, pour y être visitées sans déplacement (1).

Malgré l'économie qu'elle paraissait susceptible d'entraîner, cette proposition, comme la précédente, ne put arriver à réunir les suffrages de la majorité.

Le caractère essentiel de l'article viennois résidant dans l'ingéniosité personnelle du fabricant, les intéressés

(1) Peut-être était-ce la solution la plus élégante de la délicate question du paiement des « Bandes de Voyage » (c'est ainsi que s'appellent à Vienne les échantillons), question fréquemment agitée par la Chambre syndicale sans pouvoir être résolue pratiquement, dans la crainte de mécontenter la clientèle habituée depuis un temps immémorial à recevoir gratuitement ces spécimens de créations nouvelles.

Cette habitude gracieuse coûte à Vienne en moyenne de 4 à 500.000 francs par an, paraît-il.

craignirent probablement de voir se divulguer ainsi le secret de leurs créations nouvelles.

Au point de vue fiscal, les charges supportées par la draperie viennoise, au titre des patentes, ne paraissent pas excessives.

Elles ne dépassent guère, au total, 70.000 francs. Ce qui représente pour le capital imposé, immeubles, outillage et machines (soit 26 millions), un peu moins de 0 fr. 27 p. 100, et, si on envisage le capital engagé dans cette industrie, en entier, soit 40 millions, on voit qu'il n'est grevé, de ce chef, que d'une imposition d'environ 0 fr. 18 p. 100.

Les patentes de l'industrie drapière sont établies sur les bases ci-dessous :

1° Un droit fixe variant d'après les éléments suivants :

A. Nature de la profession .	{ Ne se paie qu'une fois pour la profession taxée le plus haut, dans une fabrique en comprenant plusieurs.
B. Ce deuxième élément intervient, une deuxième fois, dans l'évaluation de la valeur de l'établissement industriel qui sert de base au droit proportionnel.	{ Pour certaines industries : nombre des appareils de production (1) ou des machines et moteurs. Pour d'autres : nombre d'ouvriers (2).

2° Un droit proportionnel à la valeur locative de l'éta-

(1) Pour la filature, c'est le nombre des broches et non celui des renvideurs qui sert de base.

(2) Voir au tableau ci-dessous le taux des droits fixes et des droits proportionnels.

blissement, dans l'estimation de laquelle entrent tous ses moyens de production, force, outillage et bâtiments.

3° Un droit proportionnel au 20^e sur l'habitation du patentable, payé une seule fois sur l'habitation du principal associé.

La petite production bénéficie, toutefois, de certaines faveurs qui, par les avantages qu'elles lui assurent, ont certainement contribué à l'éparpillement que nous avons constaté dans le travail à façon.

Tout façonnier, dont le droit fixe, calculé d'après le tarif légal, n'atteint pas 21 francs, est dégrevé de toute patente.

Exemple : 7 métiers $\times$ 3 fr. = 21 fr. Exemption complète.

Tout façonnier dont le droit fixe est inférieur à 50 fr. ne paie que la moitié de ce droit.

Exemple : 10 métiers $\times$ 3 fr. = 30 fr. Réduction à 15 fr.

Pour tout façonnier frappé d'un droit fixe inférieur à 150 francs, le droit proportionnel n'est pas perçu. Pour celui dont le droit fixe est compris entre 150 et 450 fr., le droit proportionnel est réduit de moitié.

Ces dispositions fiscales ne sont certainement pas faites pour rallier le travail à façon à l'idée de la concentration pourtant si séduisante à tant de points de vue.

A. — *Droit fixe.*

1° Par appareil :

Par métier mécanique.....	3 »
Id. à bras	2 »
Par broche de filature.....	0 03
Id. de retordage.....	0 01

Par effilocheuse.....	12	»
Par carde.....	5	»
(si la filature n'est pas traitée en même temps).		
Par sècheuse.....	6	»
(par tournant ou cylindre).		
Par foulon ancien modèle.....	8	»
Id. nouveau modèle.....	10	»
Par appareil imprimeur.....	4	»
(par table à rouleaux, plus 100 francs par rouleau pour les 4 premiers et 25 francs par rouleau en sus de 4).		

2° Par nombre d'ouvriers et nature de profession :

Battage.....	5	»	+	3	»	par ouvrier.
Teinture.....	5	»	+	4	»	id.
Appréts.....	5	»	+	4	»	id.

B. — *Droit proportionnel.*

1° Au 50^e de la valeur de l'établissement : Battage, foulage, teinture.

2° Au 60^e : Effilochage, cardage, filature, tissage, séchage, apprêts, tondage, impression.

Le service des contributions ne taxe que 5 % de la valeur vénale des bâtiments, 10 % de celle de l'outillage, et 5 % de la force motrice employée.

Parvenu à ce point de notre étude, il nous a paru indispensable, pour donner, de la situation actuelle de l'industrie drapière de Vienne, une idée d'ensemble absolument précise, de la présenter sous la forme d'un tableau dont les chiffres, aussi minutieusement établis que possible, nous permettront de tirer les enseignements qu'elle comporte.

STATISTIQUE APPROXIMATIVE DE L'INDUSTRIE TEXTILE
DE VIENNE (1)

Nombre de broches (filature ou retordage)	51,240 (2)								
Nombre de métiers à tisser	4,538								
Nombre de machines ou appareils d'apprêts.	650								
Capitaux immobilisés dans l'en-semble des établissements 40,000,000 se décomposant en	<table> <tr> <td>Marchandises. 14 millions.</td><td></td></tr> <tr> <td>Outillage 16</td><td>—</td></tr> <tr> <td>Immeubles. . . . 40</td><td>—</td></tr> <tr> <td>Total</td><td>40 millions.</td></tr> </table>	Marchandises. 14 millions.		Outillage 16	—	Immeubles. . . . 40	—	Total	40 millions.
Marchandises. 14 millions.									
Outillage 16	—								
Immeubles. . . . 40	—								
Total	40 millions.								
Chiffre annuel moyen d'affaires.	20,000,000 (3)								
Personnel	<table> <tr> <td>Hommes.</td><td>4,012</td></tr> <tr> <td>Femmes.</td><td>2,508</td></tr> <tr> <td>Enfants.</td><td>980</td></tr> <tr> <td>Total</td><td>7,500</td></tr> </table>	Hommes.	4,012	Femmes.	2,508	Enfants.	980	Total	7,500
Hommes.	4,012								
Femmes.	2,508								
Enfants.	980								
Total	7,500								
Chevaux-vapeur, hydrauliques ou électriques :	6,500.								
Assurances.	<table> <tr> <td>Accidents. — Montant des salaires assurés : 6,000,000, soit 7,000 francs (4) de primes annuelles.</td><td></td></tr> </table>	Accidents. — Montant des salaires assurés : 6,000,000, soit 7,000 francs (4) de primes annuelles.							
Accidents. — Montant des salaires assurés : 6,000,000, soit 7,000 francs (4) de primes annuelles.									

(1) Une statistique analogue a été dressée en 1906 par la Chambre de commerce. Depuis cette époque, le chiffre d'affaires a peu varié, sauf en 1909, où il a augmenté de 2 millions, les autres se sont assez sérieusement modifiés.

(2) Une nouvelle usine de cardage et filature, qui va s'ouvrir incessamment, mettra, en outre en action, quatre assortiments de cardes et huit renvideurs de 360 broches, soit 2.880 broches de plus.

(3) 22 millions en 1909. Le chiffre d'affaires, en 1910, est de 21.500.000 francs environ, pour 4.663.200 kilos de production drapière et 110.282 kilos de fil cardé expédié en fil.

(4) Le taux est de 1,05 à 1,10 par mille du salaire.

Assurances.	{	Incendie. — Montant des capitaux assurés,
		immobiliers, matériel et marchandises : 40,000,000 (1), soit environ 250,000 francs.
Montant total des impôts.....		70,000 fr.

De cet exposé, il ressort que, de nos jours, un capital de 40 millions engagé dans cette industrie n'assure qu'un chiffre moyen d'affaires de 20 millions, correspondant à une production de 4.500.000 kilos de drap (2), alors qu'en 1867, nous apprend Paulin Blanc (3) qui, malheureusement, ne nous indique pas le capital engagé, à une production de 130.000 pièces de drap de 25 mètres, soit un peu moins de 2.000.000 de kilos, correspondait un chiffre d'affaires absolument égal.

Rien ne vaut l'éloquence de ces chiffres, pour faire ressortir à quel point la situation des fabricants viennois s'est modifiée à leur désavantage.

En moins d'un demi-siècle, pendant que la plupart des éléments du coût de production subissaient un renchérissement important, les prix de vente s'abaissaient donc de près de 50 p. 100. Si, poussant plus loin notre comparaison avec le passé, nous cherchons à nous rendre compte des bénéfices et de leur répartition, autrefois et de nos jours, c'est, faute de renseignements intermédiaires, jusqu'en 1807, qu'il nous faudra remonter.

(1) Le taux de l'assurance incendie est extrêmement variable ; il va de 2 à 12 par mille suivant la nature du risque ; pour l'ensemble, il représente du 6,25 pour mille.

(2) Vendu 4 fr. 50 le kilo environ, en moyenne.

(3) Paulin Blanc, *op. cit.*, p. 18.

Dans un ouvrage intitulé « Description générale du département de l'Isère », Perrin Dulac nous donne un devis complet de la fabrication drapière du temps(1).

D'après lui, sur un chiffre d'affaires de 4.860.000 fr., 2.823.750 fr. allaient au paiement des matières premières, soit 58 fr. 10 p. 100 environ et, sur le bénéfice représenté par la différence entre ces deux sommes, soit 2.036.250 fr, 307.500 fr. seulement, soit 6,33 p. 100 du chiffre d'affaires, ou 15,10 p. 100 du bénéfice, restaient aux mains des fabricants.

Les courtiers qui leur procuraient la laine prélevaient, pour cette opération, 255.000 fr., soit pour ceux-ci un bénéfice de 5 fr. 25 p. 100, sur le chiffre d'affaires et 12 fr. 52 p. 100 du bénéfice total.

Aux différents manufacturiers intermédiaires, fileurs, tisseurs et apprêteurs revenait le reste, c'est-à-dire 1.473.750 fr., soit 30 fr. 32 p. 100, tout près du tiers du chiffre d'affaires, et 72 fr. 38 p. 100, soit près des $\frac{3}{4}$ du bénéfice.

Quant à la part exacte de l'ouvrier proprement dit, elle reste assez difficile à déterminer.

Les intermédiaires qui sont énumérés ci-dessus et ceux qui répondaient aux dénominations de « laveurs, trousseurs, colleurs, foulonniers, etc. » étaient-ils de simples salariés ? ou des entrepreneurs à façon ? Cette dernière solution paraît la plus vraisemblable, et il reste impossible

(1) *Description générale du département de l'Isère*, par Perrin-Dulac, Allier éditeur, Grenoble, t. I, p. 279.

de dégager nettement, de ces données, la part revenant au travail. Elle devait être assez minime, à en juger par le taux des salaires compris, alors, entre 0 fr. 40 et 0 fr. 75 pour les enfants, 1 fr. et 1 fr. 50 pour les femmes, enfin, 2 fr. 50 et 3 fr. pour les hommes (1). Quoi qu'il en soit, le bénéfice net du fabricant, s'il faut en croire les chiffres de l'auteur, était vraiment bien modeste. La part du lion restait entre les mains des intermédiaires, et l'on se demande s'il compensait les risques de l'entreprise (2).

Comme le faisait très justement observer M. le président des filateurs de Tourcoing à la commission d'enquête parlementaire de l'industrie textile en 1904 : « en industrie il ne convient pas de faire du sentiment ». Une industrie prospérera et fera vivre, dans toute une région, ouvriers et patrons tant qu'elle assurera au capital et au travail de direction une rémunération suffisante pour qu'il y ait intérêt à le continuer. Cette limite franchie, elle ne tardera pas à disparaître.

C'est là un véritable axiome économique brutalement confirmé par des faits journaliers. Or, cette rémunération qui, d'une part, diminue proportionnellement à l'accroissement des charges, c'est-à-dire du prix de revient, est, d'autre part, limitée, à Vienne, par un maximum du

(1) *Description générale du département de l'Isère*, par Perrin-Dulac, Allier, éditeur, Grenoble, t. I, p. 279.

(2) Il convient, en effet, d'observer que ces 6,33 p. 100, qui lui restaient, représentaient le bénéfice sur le chiffre d'affaires, et non sur le capital engagé, dont nous ignorons malheureusement l'importance.

prix de vente qu'une concurrence redoutable a déjà fixé très bas.

Il importe donc, avant d'aborder l'étude de la condition des travailleurs, et en particulier de leur salaire, d'être fixé sur ce point. Quel est de nos jours le bénéfice patronal ?

Il faudrait, pour le connaître, pouvoir établir, d'une façon précise, le prix de revient; mais c'est là, en raison du mutisme des intéressés, une opération fort malaisée.

Les réponses faites par les fabricants viennois à cette question, posée par la commission parlementaire d'enquête de 1904, furent déjà, comme on peut s'en rendre compte en parcourant son rapport, plutôt évasives et, quoique revêtues d'un caractère moins imposant, nos démarches, à ce sujet, n'ont pas été plus heureuses.

Si variées que soient les genres traités dans une même usine, nous ne saurions admettre, cependant, comme on nous l'a répondu souvent, qu'il soit impossible d'établir cette base.

On ne conçoit guère un industriel, à la tête d'une affaire importante, négligeant, sous prétexte qu'elle est difficile à dégager, cette donnée essentielle du problème qu'il doit résoudre.

Mettons plutôt, sur le compte de la crainte peu flatteuse d'une indiscretion profitable aux concurrents, ce silence prudent, et tâchons d'arriver au but de nos recherches sans le secours de cette mystérieuse formule.

A un capital de 40 millions correspond, avons-nous vu, un chiffre annuel moyen de 20 millions d'affaires.

Or, sur ces 20 millions, nous savons (1) que

	6,000,000 vont à la main-d'œuvre (2).
	70,000 vont aux impôts.
	9,000,000 environ vont aux matières premières (4).
D'autre part, d'après les renseignements que nous avons pu recueillir ().....	257,000 vont aux différentes assurances.
	960,000 vont au renouvellement, à l'amortissement ou à l'amélioration de l'outillage.
	400,000 vont à l'entretien des immeubles ou à leur amortissement.
	1,300,000 vont à l'éclairage et à la force motrice.
Total.....	17,987,000

Soit, en chiffres ronds : 18 millions de dépenses.

Il reste donc, au maximum : 2 millions sur 20 comme rémunération au travail de direction et comme bénéfice au capital.

(1) Voir au tableau, page 141, le montant des salaires assurés.

(2) Le nombre des ouvriers étant de 7.500 et le nombre annuel des journées de travail de 260 environ, le salaire journalier moyen de l'ouvrier drapier ressort donc à 3 fr. 08. Dans l'établissement de cette moyenne, il n'est, évidemment, pas tenu compte de la différence de sexe et d'âge. C'est une moyenne générale.

(3) Tous les chiffres qui suivent sont dus à l'obligeance du Président de la Chambre syndicale ou recueillis auprès des administrations compétentes.

(4) La proportion entre le chiffre d'affaires et le prix d'achat des matières premières n'est, actuellement, que de 45 p. 100 environ, alors que, d'après Perrin-Dulac et l'*Annuaire statistique* de 1807 de l'Isère, il était de 58 p. 100 il y a un siècle. La quantité considérable de déchets et de renaissances qui a remplacé la laine mère dans les tissus viennois explique cette différence.

Est-ce trop ? Et peut-on reprocher à ce dernier de se faire la part trop belle ? A notre avis, incontestablement non ! Surtout si l'on songe aux nombreux risques qu'il court et à l'écrasante responsabilité que fait peser notre code de commerce (1) sur sa forme de prédilection à Vienne.

En apparence plus élevé, parce que réparti entre un moins grand nombre de bénéficiaires que celui qu'il réalisait au commencement du siècle dernier, ce profit de 10 p. 100, sur le chiffre d'affaires l'est, en réalité, infiniment moins, car il représente, intégralement, tout ce que le capital retire de l'opération, soit, en définitive, 5 p. 100 des fonds engagés (2).

Or, pour tirer, du bilan présenté par Perrin Dulac en 1806, une idée exacte de l'importance du prélèvement exercé par le capital à un titre quelconque sur le produit de la vente à cette époque, il convient d'ajouter, au bénéfice du fabricant proprement dit, qui était de 6,33 p. 100, les 5,25 p. 100 allant aux courtiers en laine et une proportion difficile à déterminer, mais vraisemblablement assez considérable, des 30 fr. 32 p. 100 destinés aux différents intermédiaires, sous-entrepreneurs à façon probablement (4).

Déduction faite du bénéfice de ceux-ci, il ne devait

(1) Articles 438, al. 3, et 458, al. 2, du Code de commerce.

(2) Il s'agit, bien entendu, du capital actuel et non du capital initial.

(3) Archives de Grenoble.

(4) 58,10 p. 100 allaient, comme nous l'avons vu, aux matières premières.

donc rester, tout au plus, que 20 p. 100 du chiffre d'affaires à la main-d'œuvre (1), alors qu'aujourd'hui sa part (2) ressort net à 30 p. 100 de ce même chiffre (3).

En tout cas, dans une industrie soumise, comme la draperie viennoise, aux aléas déconcertants de la mode, en butte à la concurrence étrangère souvent victorieuse, même sur le marché national, et qui utilise, comme matières premières, des denrées sujettes à des fluctuations de prix fréquentes et considérables, le bénéfice de 5 p. 100, réalisé actuellement par le capital, semble un minimum au-dessous duquel il ne tarderait pas à désertier la lutte.

(1) Encore n'est-ce là qu'une hypothèse que rien ne nous permet de vérifier et représentant un maximum qui, vraisemblablement, était bien loin d'être atteint.

(2) Voir le tableau de la page 141 : 6.000.000 de salaires pour 20.000.000 d'affaires.

(3) Ce qui est certain, c'est que les maxima de cette époque correspondent à peine aux minima de nos jours : c'est là une constatation intéressante à faire, dès maintenant, et de nature à déconcerter les adversaires du machinisme.

D'après l'*Annuaire statistique de l'Isère*, en 1807, les salaires, comme nous l'avons vu, variaient, à cette époque, pour les hommes, entre 1 fr. 25 et 1 fr. 80, pour les femmes, entre 0 fr. 60 et 0 fr. 90, et pour les enfants, entre 0 fr. 35 et 0 fr. 60 centimes. A l'heure qu'il est, le salaire le plus faible, celui de l'apprenti retordeur, est de 1 fr. 25 au moins.

APPENDICE

Les sous-produits.

Nous avons vu, en étudiant les opérations de la fabrication du drap, l'emploi industriel des sous-produits des eaux de lavage et nous avons mentionné, seulement en passant, l'utilisation commerciale des déchets de fabrication. Voici maintenant la nomenclature de leurs destinations et leurs prix :

A. *Poussières de cardes et déchets de cardes :*

Usage : Engrais chimiques.

Prix : 2 fr. 50 les 100 kilos.

Les meilleurs atteignent 6 à 7 francs.

B. *Bourre de tontisse. Se produit à la tondeuse :*

Usage : Confection d'édredons, oreillers, etc.

Prix : Dépend de la couleur et de la propreté ; atteint 10 à 12 francs les 100 kilos.

C. *Bourre de garnissage, déchet plus fort que le précédent produit par les machines à garnir :*

Usage : Les mêmes que ci-dessus.

Prix : Variable dans les mêmes conditions que ci-dessus, de 15 à 30 francs, suivant sa nature cotonneuse ou laineuse.

D. *Bourre de foulons :*

Utilisée généralement dans l'usine même pour de nouveaux mélanges, mais vendue également pour la confection des matelas.

Prix : De 5 à 20 francs les 100 kilos, suivant propreté et finesse.

E. *Corons de filature et tissage :*

Utilisés généralement en fabrication, mais souvent aussi vendus à des prix très variables.

Corons de cardage : 20 à 25 francs les 100 kilos.

Peignage : 75 à 120 les 100 kilos.

Les corons de tissage passent avec les corons de filature et ont la même valeur. Il serait intéressant de se rendre compte, comme élément du prix de revient, du pourcentage des déchets de toutes sortes provenant de la fabrication d'un tissu quelconque, c'est malheureusement une opération que les fabricants ne s'astreignent pas à faire. Ils se contentent de les vendre de temps à autre en grande quantité et de déduire cette recette de leurs frais généraux.

Voici toutefois un aperçu de la question :

1° Mélange de laine pure très propre, rendement maximum en fil, 98 p. 100; déchets : 15 à 20 kilos par 1.000 kilos environ :

2° Mélange de bonnes renaissances propres, rendement maximum de 94 à 98 p. 100 en fil. Déchets : 26 à 40 kilos par 1.000 kilos environ :

3° Mélange renaissances impures, rendement extrêmement variable allant de 60 à 90 p. 100.

Nous avons vu que parmi les déchets, quelques-uns, tels que les corons, notamment, étaient souvent utilisés en fabrique dans de nouveaux mélanges. D'ailleurs, leur production varie considérablement avec l'attention de l'ouvrier. L'ouvrier attentif n'en devrait pas produire.

En sorte que le déchet obligatoire devrait être composé, uniquement, de poussières, de débris et de matières étrangères que les machines expulsent pendant le travail. On conçoit, dans ces conditions, qu'il y ait, avec la variété des mélanges et celle des ouvriers, de grandes différences dans les quantités de déchets et qu'il soit totalement impossible de baser, sur des données aussi vagues, un calcul sérieux sur cet élément du prix de revient.

Tout ce qu'on peut dire, c'est que, dans la fabrication des tissus les plus courants à Vienne, le déchet donné par les matière s'employées varie, en général, entre 10 et 15 p. 100, dont la majeure partie entre, par la suite, dans de nouveaux mélanges. Le déchet définitif ne dépasse guère 3 p. 100 et a de nombreux emplois industriels.

CHAPITRE IV.

Les groupements patronaux,

Sur les statuts et les faits et gestes des groupements de patrons drapiers viennois qui ont dû se constituer antérieurement à la Révolution, aucun renseignement ne nous a été laissé. Les archives de Grenoble, de Valence et de Vienne sont toutes également muettes à ce sujet. Seul, l'ouvrage de J.-J.-A. Pilot de Thorcy nous signale l'existence au ^{xm}^e siècle de confréries de drapiers et tondeurs, ayant pour fête patronale la Saint-Blaise, mais ne nous donne, à leur sujet, aucun détail.

Le premier groupement patronal qui nous ait laissé des traces est la société « Industrielle et Commerciale » dont parle Paulin Blanc (1), société fondée en 1863, dans le but de remédier, par le renouvellement de l'outillage, à l'état d'infériorité dans lequel la concurrence, très active par suite des traités de commerce du 23 janvier 1860 et du 1^{er} mai 1861, mettait alors l'industrie viennoise. Fondée par M. Jullien, fabricant, elle se proposait l'étude de toutes les questions intéressant l'industrie viennoise, et en particulier, celle des innovations les plus propres à

(1) Paulin Blanc, *op. cit.*, p. 25.

empêcher sa décadence, si menaçante alors. Elle espérait même réunir, à l'aide de souscriptions privées, une somme assez considérable pour organiser un vaste atelier de tissage mécanique à façon (1), et créer, en outre, un entrepôt de vente pour les déchets de toutes espèces.

« La société Industrielle et Commerciale, composée en grande partie de fabricants ou façonniers en draperie, nous dit l'auteur, est un lieu de rapprochement facile où les esprits peuvent s'éclairer et les volontés s'entendre, et, pourtant, elle n'a pas donné les résultats qu'on était en droit d'en attendre. » Tout ce que nous connaissons sur cette société, dont l'existence fut éphémère, et sur le but de ses efforts, nous le devons à Paulin Blanc, aucun autre renseignement, à son sujet, ne nous est parvenu.

Le 24 mai 1876, une réunion des fabricants de la ville de Vienne fut provoquée par trois d'entre eux, MM. Tourres, Rousset et Vincent Dumas. Cette réunion avait pour but de créer un cercle d'industriels pour imprimer un mouvement de prospérité à la fabrique viennoise.

Cette première assemblée comptait environ 20 membres, les plus en vue de l'industrie drapière à cette époque, dont quelques-uns sont encore à la tête des plus importantes fabriques ou les ont passées à leurs descendants.

Son rôle se borna à l'élection d'une commission de sept

(1) L'idée de concentrer le travail à façon, que nous préconisons plus haut, n'est pas nouvelle.

membres chargée de l'élaboration des statuts et du choix d'un local.

Le 1^{er} juin, une assemblée générale adoptait un règlement dont les principales dispositions étaient :

Article premier. — Les fabricants de la ville de Vienne se réunissent en cercle sous la dénomination de la « Table ronde » (1). Le cercle a pour but la réalisation des progrès qui doivent amener le développement et la prospérité de l'industrie drapière.

Art. 2. — Les admissions sont nominales et ne peuvent porter que sur des fabricants, sauf, dit l'art. 3, la permission pour tout membre d'amener au cercle toute personne appartenant à sa maison.

Les articles 4 et 5 réglaient des questions d'administration intérieure. L'article 6 conférait au président la mission de représenter le cercle dans tous ses rapports avec l'autorité ou les membres du cercle.

Les articles 9 et 10 fixaient la cotisation annuelle de chaque membre à 12 francs et ses conditions de paiement, dont le refus entraînait la démission d'office.

Les articles 11, 12, 13, 14 et 15, 16 et 17 réglaient différentes questions d'administration et prévoyaient l'emploi des fonds par l'Assemblée générale en cas de dissolution du cercle.

(1) Nom, jadis, porté par un asile très anciennement concédé à la famille de Montléans et confirmé par Charles VII, lors de son passage à Vienne. Il évoquait le souvenir d'une table de pierre ronde qui en avait, longtemps, occupé la partie centrale. Chorrer, *op. cit.*, p. 85. Une rue de Vienne porte encore ce nom.

Le cercle s'abonna aux publications intéressant la draperie et organisa une salle de visite des échantillons étrangers, en vogue au début de chaque saison.

Le 21 juillet 1876, statuts et règlements furent communiqués à l'autorité administrative.

Dans sa réunion mensuelle du 18 août 1876, la nouvelle association charge quelques-uns de ses membres de rechercher les moyens d'abaisser le taux de l'escompte et la durée des échéances. Ils devront également étudier l'organisation d'un magasin central disposant d'un voyageur pour présenter les échantillons.

Le cercle se propose, d'ailleurs, de s'assurer, par la suite, des représentants dans les principales villes de France.

Nous le voyons, de plus, intervenir dans toutes les questions intéressant la fabrique. Notamment, dans le conflit survenu, le 20 octobre 1876, entre patrons et ouvriers cardeurs, à propos d'une demande d'augmentation de salaires présentée par ces derniers.

L'Assemblée générale, convoquée à ce sujet, décide la cessation du travail dès que la provision de filature actuellement en magasin sera épuisée. Devant cette attitude, les tisseurs, craignant de voir le travail leur manquer, engagent leurs camarades à céder, et la grève cesse par la défaite des cardeurs.

Le cercle se met, en 1877, à la tête d'un mouvement de protestation contre le projet de renouvellement des traités de commerce, alors à l'étude, entre la France et l'An-

gleterre et parvient à intéresser, à la question, la grande majorité des fabricants ainsi que M. Briller, sénateur de l'Isère et MM. Buyat et Couturier, députés, et rédige, à ce sujet, une adresse au ministre du Commerce.

Il demande, avec instance, mais sans succès, la suppression des droits *ad valorem*, en raison des nombreuses fraudes qu'ils entraînent, et un fort relèvement des droits spécifiques.

En 1878, le principe de la participation collective des membres du cercle à l'exposition universelle est adopté, mais 15 membres seulement sur 35 s'inscrivent.

Enfin, le 26 septembre 1878, après deux années d'existence utile à ses membres par les liens qu'il venait de créer entre eux, le cercle de la « Table ronde » se dissout, en raison de la formation de la « Chambre syndicale de l'industrie drapière » qui vient se greffer sur lui et qui, se proposant le même but et réunissant plus d'éléments, a plus de chances de faire aboutir les réformes désirées.

Le 16 juin 1878, en effet, les fabricants de Vienne se réunissaient en assemblée préparatoire au cercle du Jeu de Paume (1), à l'effet d'instituer une chambre syndicale capable de favoriser le développement de l'industrie lainière de la localité.

Cette assemblée avait nommé une commission de onze membres, chargée de rédiger les statuts de la nouvelle association.

(1) Cercle existant encore à Vienne et qui admet, comme sociétaires, sur présentation bien entendu, tous les éléments de la population viennoise, civile ou militaire.

Le 11 juin, cette commission, réunie au cercle de la « Table ronde », choisit, pour président, son doyen d'âge, M. Vaganay (1). Elle prend connaissance des statuts du cercle de la « Table Ronde » et d'un projet de statuts présenté par M. Raymond (2), l'un de ses membres.

Elle décide que la société ouvrira ses portes à tous les éléments de la fabrique viennoise, savoir :

1° Les fabricants, 2° les négociants, 3° les faconniers; mais chacun de ces groupes verra ses intérêts représentés par une commission distincte et une commission supérieure, prise dans chacune des trois premières, aura la direction générale de l'association.

Un fabricant pourra, seul, avoir la présidence.

La Chambre syndicale, comme moyen pratique d'être pour ses membres une source de renseignements, décide :

1° La constitution d'une collection d'échantillons qui devra être constamment accrue des types nouvellement créés dans les différents centres drapiers. Collection qui sera déposée dans un local *ad hoc*, où chaque membre pourra venir la consulter ;

2° L'abonnement aux publications intéressant particulièrement l'industrie lainière, savoir : *La Cote lainière*, *Le Jacquard*, *Le Travail national*, *L'Industrie Française*, *Le Moniteur des fils et tissus*, etc., etc.

(1) Père du chef actuel de la maison de ce nom.

(2) Actuellement à la tête d'une importante fabriques de draps peignés.

Les statuts, soumis à l'approbation de l'Assemblée générale le 9 juillet, sont imprimés et distribués à chacun des industriels appelés à faire partie de la Chambre syndicale, avec convocation à une réunion générale pour le 16 juillet.

A cette réunion, les statuts sont adoptés et couverts de trente signatures (1). La Chambre syndicale de l'industrie drapière de Vienne était fondée.

D'année en année, elle allait voir rapidement s'accroître le nombre de ses membres en même temps que son influence. Aujourd'hui, elle groupe « *la totalité* » des représentants du capital engagé dans la draperie viennoise et elle admet, même, depuis 1904, dans son sein, avec le titre de « membres honoraires », d'anciens membres de l'industrie textile, des agents d'assurances et des banquiers. Le nombre total de ses membres actifs et honoraires est, actuellement, de 160.

Les cotisations annuelles payables d'avance qui, au début, avaient été fixées à la somme de 12 francs par tête, ont été, en 1900, augmentées, et leur base modifiée. A la taxation individuelle, égale pour tous, a été substitué un droit fixe par membre, augmenté d'un droit variable avec le nombre et l'importance des différentes branches de l'industrie qu'il dirige, rangées en sept classes différentes.

(1) Le 20 août, ils furent soumis à l'approbation préfectorale. En 1890, il furent l'objet de quelques modifications de détail, et le 22 septembre 1891 seulement déposés à la préfecture, conformément à la loi de 1884.

Actuellement, ce groupement dispose d'un budget représentant, au 15 décembre 1910, un avoir de 5.337 fr. 80.

Depuis sa formation, la Chambre syndicale n'est restée étrangère à aucune des questions d'intérêt général soulevées, soit par l'un de ses membres, soit par les événements. Elle est intervenue auprès des pouvoirs publics, des entreprises de transport, des chambres de commerce et des syndicats des autres centres lainiers et de toutes les personnalités ou collectivités ayant, avec les intérêts de l'industrie viennoise, un rapport quelconque.

Dans tous les conflits entre patrons et ouvriers, son intervention, son action bienfaisante et son esprit libéral ont eu, sur leur solution, la plus heureuse influence. Souvent même, elle a su, par des mesures sages et prévoyantes, par son attitude ferme, en prévenir le retour.

Faire, des procès-verbaux de ces séances, un résumé, ce serait faire l'historique complet de l'industrie viennoise depuis 1878, mais, à cette analyse chronologique un peu aride, nous avons cru devoir préférer une autre méthode d'exposition.

Nous nous sommes contenté, chaque fois que l'occasion s'en est présentée, au cours de cette étude, de signaler le rôle qu'elle a joué.

Sa mission, qu'elle a très bien comprise et parfaitement remplie, est très heureusement définie par cette phrase, prononcée à la fin d'un de ses banquets annuels, par son président, devenu, depuis, président de la Chambre de commerce. Après avoir exhorté ses membres à

l'union, à la cohésion, devenues indispensables à notre époque, où, plus que jamais, l'association est une nécessité économique, il ajoutait, pour caractériser son rôle dans les rapports entre le capital et le travail :

« Et à ce point de vue je ne la considère pas comme un instrument de combat, au contraire, son rôle n'est-il pas plutôt de servir de trait d'union et de modérateur, en cas de conflit, pour l'éviter ou l'atténuer. »

En 1902, la Chambre syndicale de l'industrie drapière de Vienne adhérait à l'Union des syndicats patronaux de l'industrie textile de France (1), dont le siège est à Paris, 15, rue du Louvre.

Fondé en mai 1900, ce groupement, qui réunit, aujourd'hui, soixante-six syndicats adhérents comptant en tout environ 3.000 membres, représentant à peu près autant d'établissements qui occupent près d'un million d'ouvriers, a pour but .

1° De défendre les intérêts moraux et professionnels des industries textiles et de leurs collaborateurs, directeurs, employés et ouvriers, à l'exclusion des questions se rapportant au libre-échange ou à la production.

2° De concentrer les efforts des syndicats adhérents et de les représenter dans toutes les circonstances où une action commune sera jugée nécessaire.

(1) En 1896, sollicitée par l'Association de l'industrie lainière de s'affilier à elle, elle refusa, en raison des tendances nettement libre-échangistes de ce groupement, tendances qu'elle considérait comme funestes à ses intérêts.

Bien placé pour intervenir auprès des Chambres et du gouvernement, il est en rapport constant avec eux, pour obtenir l'introduction, dans la législation industrielle existante, des modifications présentant un intérêt général ou l'amendement des projets ou des propositions de loi à l'étude.

Outre la Chambre syndicale de l'industrie drapière, il existe encore à Vienne deux groupements professionnels patronaux (1) :

1° La société des filateurs fondée en juillet 1899, qui réunit huit filateurs de la ville sur dix.

2° Le Syndicat des foulonniers, fondé en 1910, qui réunit tous les foulonniers de la place au nombre de six.

Ce sont des associations de façonniers formées surtout dans le but d'imposer aux fabricants des prix uniformes.

« On voit que, malgré le caractère de concurrence individuelle qui est un des traits saillants de l'industrie viennoise, l'idée syndicale y a triomphé et que, grâce à elle, le patronat dispose d'une force de cohésion éminemment favorable à ses intérêts.

(1) Syndicats de fait, mais simples associations en droit, leurs statuts n'ayant pas été déposés à la mairie.

DEUXIÈME PARTIE

LA CONDITION DE L'OUVRIER DRAPIER VIENNOIS

LIVRE PREMIER

LE TRAVAIL

CHAPITRE PREMIER

L'apprentissage.

La perfection de la machine a pris, dans l'industrie textile, à notre époque, une prépondérance telle sur l'adresse de l'ouvrier, que, sauf pour le contremaître qui doit posséder une connaissance approfondie du mécanisme des appareils qu'il surveille, l'apprentissage est réduit à sa plus simple expression (1). Il se pratique à Vienne en dehors de l'intervention patronale, ou plutôt, celle-ci

(1) On peut devenir cardeur, fileur et foulonneur en huit jours. Il faut environ un mois pour faire un tisseur ou un tondeur.

se borne à l'autorisation, souvent tacite, donnée à l'ouvrier ou au contremaître d'introduire son élève dans l'usine.

L'apprenti reste sous l'entière direction de l'ouvrier, qui fait son éducation. Il est embauché et congédié par lui et lui verse une rétribution très variable et dont le montant et les conditions de paiement ne font l'objet d'aucune convention écrite. Singulière situation qui laisse le champ libre à l'exploitation de l'apprenti par l'ouvrier et qui fait vivement désirer une intervention législative énergique, dirigée dans le sens de l'avant-projet de loi élaboré par le Conseil supérieur de l'enseignement technique (session de juin 1905), d'après le rapport de M. Cohendy et que le gouvernement s'appropriâ et déposa, le 13 juillet 1905, sous forme de projet de loi, sur le bureau de la Chambre (1).

La surveillance des commissions locales prévues par ce texte aurait, notamment, semble-t-il, une influence heureuse sur l'exécution d'un contrat consenti, souvent, sous l'empire de la pression ou d'une nécessité excluant toute discussion et que l'inexpérience et la crainte empêchent, toujours, la partie lésée de faire respecter.

Le nombre total des apprentis, au sens propre de ce mot, ne dépasse guère, en moyenne, une centaine. En dehors d'eux, mais pouvant, à la rigueur, entrer dans

(1) Pic, *Traité de législation industrielle*, 2^e vol., p. 973. Edition de 1908 et *Questions Pratiques*, 1907, p. 95, Arthur Rousseau, éditeur, 14, rue Soufflot, Paris.

cette catégorie, de jeunes ouvriers, rétribués par le patron et employés à des besognes faciles, perfectionnent, par leur présence constante dans l'usine et la vue continuelle de ce qui s'y fait, leur instruction professionnelle et acquièrent, ainsi, sans apprentissage réel, la pratique d'un ou plusieurs des métiers qu'ils ont sous les yeux.

De l'infériorité des connaissances de l'ouvrier, découle une nécessité, d'autant plus impérieuse, de former des contremaîtres experts, parfaitement au courant de tous les détails de la fabrication et des machines.

Dès 1827, rapporte Paulin Blanc(1), des cours usuels de dessin, de chimie, de géométrie et de mécanique furent établis dans l'ancienne église Saint-Pierre (2). Ils eurent une durée éphémère. Des cours analogues, ouverts à l'Hôtel de Ville, en 1864, se sont éteints après une existence de trois ans, faute d'un empressement suffisant du public.

Une école théorique de tissage fut créée par l'administration municipale en 1852, puis placée, en 1864, sous la direction de la société « Industrielle et Commerciale ».

Les cours avaient lieu trois fois par semaine. Une vingtaine d'élèves les suivaient, chaque année, avec fruit. La société industrielle y avait adjoint une école pratique de tissage. En 1868, cet essai n'ayant pas donné les résultats qu'on en attendait, il fallut renoncer à le prolonger

(1) *Op. cit.*, p. 28.

(2) Actuellement musée lapidaire.

et, avec les années troublées de 1870-1871, l'école théorique ferma ses portes. Mais Vienne possède, depuis le 1^{er} octobre 1901, une école pratique de commerce et d'industrie créée par arrêté ministériel du 18 avril 1900.

Dès 1885, le Conseil municipal avait tenté de constituer des cours du soir d'instruction professionnelle qui ne tardèrent pas, faute d'élèves, à périliter, puis à disparaître.

Vers la fin de 1896, saisissant l'occasion que lui offrait l'expiration du traité qui liait l'Etat et la ville, au sujet du fonctionnement du collège, l'administration municipale, d'accord avec la très grande majorité de ce conseil, prit l'initiative de proposer la création, dans les locaux inoccupés de cet établissement, d'une école dans laquelle on enseignerait, d'une façon théorique et pratique, l'art de la fabrication des draps dans son ensemble.

Elle proposait, également, d'installer un vaste musée industriel dans la salle provisoire des fêtes et de compléter, ainsi, l'enseignement spécial. Il s'agissait d'une école permanente, avec des professeurs qui lui seraient exclusivement attachés, recevant un traitement de l'Etat, apportant avec eux la haute garantie du mode de recrutement auquel ils sont astreints; une école qui permette à la grande industrie locale de rivaliser avec celles des villes manufacturières du nord de la France et de l'étranger. A la même époque, la Chambre syndicale, invitée par M. Jouffray, alors maire de Vienne, à donner son avis sur l'opportunité de cette mesure, répondait par l'organe

de son distingué président, M. Bonnier, alors président du Tribunal de commerce et depuis président de la Chambre de commerce de Vienne, en faisant ressortir le rôle considérable que joue, en Suisse, un enseignement analogue à celui qu'il était question d'organiser à Vienne.

Peu de temps après, sur la demande qui lui en avait été faite par le maire, la Chambre syndicale nommait une commission de neuf membres, avec mission d'étudier le fonctionnement des meilleures écoles professionnelles de France et de l'étranger, de se rendre compte des nécessités locales, d'établir un devis exact des machines et appareils à employer, ainsi que des frais d'installation.

Le 7 juin 1898, la Chambre de commerce de Vienne intervenait, à son tour, en émettant, à l'unanimité, un vœu tendant à « appuyer le projet de création d'une école pratique dans les locaux disponibles du collège ».

La Chambre de commerce, dans cette délibération, félicite la municipalité de son initiative et se réserve de donner ultérieurement à la nouvelle école tous les encouragements que permet son budget (1).

Le 12 juillet 1898, le président de la Chambre syndicale des patrons de l'industrie drapière faisait parvenir, à la municipalité, le rapport présenté à sa commission par un de ses membres éminents, M. Bouvier, fabricant, avec plan et devis accompagnés d'une longue étude comparative, faite par M. Bonnier, sur les écoles profes-

(1) La subvention annuelle de la Chambre de commerce est de 500 francs.

sionnelles industrielles et commerciales de la France et de l'étranger.

Cette étude fait merveilleusement ressortir, d'une part les sacrifices faits chez nos concurrents et dans certains centres français, dans cette voie, et, d'autre part, les résultats obtenus. Elle analyse les procédés d'instruction qui sont en honneur dans les établissements les plus importants, comme l'Ecole de tissage allemande de Crefeld, celle de filature et de tissage de Mulhouse, le Technical-Collège de Bradford, le Yorskshire-Collège de Leeds, l'Ecole de tissage de soieries de Zurich, l'Ecole manufacturière d'Elbeuf, l'Ecole de Reims, etc., etc.

Le rapport de M. Bouvier, s'inspirant de ces exemples, concluait à la création d'une école pratique de commerce et d'industrie, dont l'enseignement, par la nature même du programme, est plus technique que celui des écoles primaires supérieures professionnelles.

Outre l'intérêt que cette création présentait au point de vue de la draperie elle-même, elle offrait, de plus, l'avantage d'initier un certain nombre de jeunes gens à la construction des machines qu'utilise l'industrie viennoise, machines qui, à l'heure actuelle, sont presque toutes importées d'Allemagne, d'Angleterre ou de Belgique.

Enfin, le 1^{er} octobre 1901, l'école s'ouvrait avec le programme et le règlement suivants :

But de l'école. — Former des jeunes gens sérieux pouvant occuper un emploi lucratif à la fin de leurs études, et, par suite, capables de rendre des services profitables à l'industrie et au commerce de Vienne et de la région.

Installation. — Des salles spéciales sont affectées à l'enseignement de la physique, de la chimie, de l'électricité, du dessin industriel et du dessin d'ornement, des marchandises et de la comptabilité.

Les ateliers, situés au rez-de-chaussée, occupent une surface de 1.250 mètres carrés ; ils sont, comme les salles de classe, chauffés à la vapeur d'eau, éclairés à l'électricité. Une installation spéciale de bains-douches sert régulièrement à tous les élèves.

Durée des études. — Elle est de quatre années, une année préparatoire et trois années de cours normaux.

Le programme de l'année préparatoire correspond à celui de première année des écoles primaires supérieures. Les élèves de l'année préparatoire ne sont pas spécialisés ; ils se fortifient dans l'étude du Français et des mathématiques, en même temps qu'ils commencent l'étude des sciences, du dessin et des travaux pratiques.

A la fin de l'année préparatoire, les élèves se répartissent en trois sections :

- 1° Section de la draperie ;
- 2° Section de mécanique ;
- 3° Section commerciale.

Section de draperie. — Cette section reçoit les jeunes gens qui désirent se vouer à l'industrie de la fabrication des draps.

En première et deuxième année, tous les élèves drapiers suivent les mêmes leçons théoriques et exécutent les mêmes travaux pratiques.

En troisième année, les élèves forment deux divisions distinctes ayant chacune un programme spécial.

Première division des dessinateurs et employés techniques de draperie.

Deuxième division des gareurs et conducteurs des machines.

Les dessinateurs sont spécialement exercés à l'échantillonnage et au montage.

Les gareurs et conducteurs s'occupent surtout de l'installation, du fonctionnement et du réglage de toutes les machines employées dans l'industrie drapière.

Section commerciale (1). — Les élèves de cette section sont initiés sommairement aux travaux pratiques de tissage, car c'est la seule manière de connaître les matières textiles et les étoffes dont s'occupe le commerce de Vienne et de la région.

Mais cette section a un enseignement technique complet convenant à tous les genres de commerce et comprenant l'étude de l'allemand, de la comptabilité, des marchandises, de la géographie commerciale, de la dactylographie et de la sténographie, de la législation et de l'économie commerciale.

Sanction des études. — A la fin de leurs études les élèves se présentent, soit au certificat d'études pratiques commerciales, soit au certificat d'études pratiques industrielles. L'examen comprend des épreuves écrites élimina-

(1) La section mécanique sortant un peu du cadre de cette étude, il n'a pas paru nécessaire de détailler son fonctionnement.

toires et pour les deux sections industrielles d'importants travaux d'ateliers.

Placement des élèves. — De concert avec le directeur, un conseil de perfectionnement (voir *infra*) de l'école pratique, s'occupe de placer les élèves qui ont achevé le cours complet de leurs études.

Conditions d'admission. — Les élèves pourvus du certificat d'études primaires élémentaires sont reçus, sans condition d'âge, dans l'année préparatoire. Les candidats n'ayant pas le certificat d'études doivent avoir plus de 12 ans et subir avec succès un examen équivalent.

Les candidats doivent présenter les pièces ci-dessous :

- 1° Un bulletin de naissance sur papier libre ;
- 2° Un certificat médical de revaccination ;
- 3° Un certificat de bonne conduite délivré par le directeur de l'école où l'élève a fait ses études.

Bourses. — Des bourses d'internat et des bourses d'entretien sont concédées, au concours, par l'Etat et le département.

Des bourses municipales d'apprentissage peuvent, également, être accordées aux élèves dont les parents sont domiciliés à Vienne.

Ces bourses sont attribuées par le Conseil de perfectionnement de l'école.

Examens de passage. — Pour passer d'une année d'études dans l'année immédiatement supérieure, les élèves doivent subir avec succès un examen de passage qui a lieu en fin d'année, en présence des membres du Conseil

de perfectionnement. L'école reçoit des externes, des internes et des demi-pensionnaires.

L'externat est gratuit, seuls les livres sont à la charge des élèves ; des bourses municipales peuvent leur être accordées.

Les outils et matières premières (1) nécessaires aux travaux d'ateliers sont fournis gratuitement. Toutefois, les élèves étrangers à Vienne doivent payer, pour frais de travaux pratiques, 20 francs pendant l'année préparatoire et 30 francs les autres années.

Les externes entrent le matin à 7 heures pour sortir à 11 h. 50, ils rentrent à 1 h. 55, pour ne quitter l'école qu'à 6 h. 15. C'est une journée de travail de 9 heures entrecoupées seulement des repos occasionnés par les changements de salles. C'est peut-être un régime un peu sévère pour des adolescents et, dans tous les cas, un maximum à ne pas dépasser.

L'*internat* de l'école pratique est régi par la ville de Vienne. Le prix est de 500 francs, payables d'avance : 3/10^e ou 150 francs à la rentrée d'octobre, 3/10^e ou 150 fr. au 1^{er} janvier, 4/10^e ou 200 francs au 1^{er} avril.

Le prix de la pension comprend : nourriture, couchage, entretien du linge, les frais de médecin et de pharmacien (sauf pour les maladies constitutionnelles).

Le prix de la demi-pension est de 200 francs, payables

(1) La Chambre syndicale des patrons a pris à sa charge, la fourniture des matières premières. La Compagnie d'éclairage électrique assure gratuitement l'éclairage de l'école pratique et la force motrice.

par cinquième et d'avance. Le personnel de l'école se compose du directeur, chargé d'un enseignement, d'un maître de français, d'un professeur de sciences, d'un professeur de dessin. La partie technique est professée par un chef de travaux, un contremaître de tissage enseignant en même temps le cardage et la filature, enfin, un contremaître d'apprêts, de teinture et d'impression (1).

L'emploi du temps est réglé comme suit :

HORAIRES

ANNÉE PRÉPARATOIRE

Grammaire et orthographe	2 heures par semaine	
Composition française.	2	—
Lecture et récitation	2	—
Histoire de France	1	—
Géographie	1	—
Arithmétique	4	—
Géométrie.	2	—
Physique et chimie	1 h. 1/2	—
Histoire naturelle.	1 heure	—
Ecriture	1	—
Notions de tissage	1	—
Dessin.	6	—
Travaux pratiques.	11	—
Etudes surveillées.	9 h, 1/2	—
Total :	46 heures	—

(1) Le personnel de la section mécanique non compris, cette section n'étant pas étudiée ici. L'Etat a pris à sa charge les traitements. La Ville reste tenue d'assurer certaines indemnités de résidence et le traitement entier des contremaîtres à 1.800 fr., en tout 9.000 francs. La subvention de l'Etat est de 90.000 fr.

EMPLOI DU TEMPS
SECTION DE DRAPERIE

	HEURES PAR SEMAINE					
	Première année	Deuxième année	Dessinateurs et employés techniques 3 ^e année		Gareurs et conduct ^{rs} de machines 3 ^e année	
			Première période	Dernier trimestre	Première période	Dernier trimestre
Morale	1/2	1/2	1/2	»	1/2	»
Grammaire et orthographe ...	1	»	»	»	»	»
Composition française	1	1	1	»	1	»
Lecture et récitation.....	1	1	»	»	»	»
Histoire et géographie.....	2	1	»	»	»	»
Économie industrielle et législation ouvrière.....	»	»	1	»	1	»
Notions de comptabilité indust ^{le}	»	1	»	»	»	»
Hygiène industrielle.....	»	»	»	1	»	1
Arithmétique et calcul algèbr.	3	1	»	»	»	»
Géométrie	3	2	1	1	1	1
Physique et chimie.....	3	1 1/2	1 1/2	»	1 1/2	»
Teinture.....	»	»	1 1/2	1 1/2	1 1/2	1 1/2
Notions de mécanique	»	1	1 1/2	»	1 1/2	»
Notions d'électricité industrielle	»	»	1 1/2	1 1/2	1 1/2	1 1/2
Dessin.....	3	3	3	3	3	3
Théorie du tissage.....	2	3	3	3	3	3
Leçons théorique de fabrication drapière	3	3	3	3	3	3
Ateliers de draperie (1)	15	16 1/2	21 1/2	29 1/2	17	25
Atel. d'ajust. et de menuiserie.	2	4	»	»	4 1/2	4 1/2
Études surveillées.....	10 1/2	10 1/2	10	6 1/2	10	6 1/2
Totaux.....	50	50	50	50	50	50

(1) Les heures d'atelier sont employées à l'étude pratique de :
1^o La préparation des matières premières, cardage et filature.

EMPLOI DU TEMPS

SECTION COMMERCIALE

	HEURES PAR SEMAINE		
	Première année	Deuxième année	Troisième année
Morale	1/2	1/2	1/2
Grammaire et orthographe.....	2	1	»
Composition française.....	2	1	1
Lecture et récitation.....	2	1	1 ⁽¹⁾
Histoire	1	1	»
Géographie	1	1	3
Dessin.....	2	2	»
Hygiène.....	»	»	1 ⁽²⁾
Physique et chimie.....	3	1 1/2	»
Marchandises.....	1 1/2	3	4 1/2
Mathématiques	3	3	1
Allemand	6	6	7
Législation commerciale.....	»	1	1
Économie commerciale.....	»	»	1
Commerce et comptabilité	6	3	3
Bureau commercial.....	»	6	6
Calligraphie et dactylographie....	2	1	1
Sténographie	1	1	1
Notions de tissage.....	»	»	1
Travaux pratiques de tissage.....	»	»	1 1/2
Études surveillées.....	13	13	12 1/2
Totaux.....	46	46	46

2° L'ourdissage et le tissage.

3° Les apprêts.

4° La teinture et l'impression.

5° L'ajustage et la menuiserie. Construction de métiers et des appareils mécaniques de fabrication.

(1) Cette leçon est supprimée pendant le dernier trimestre.

(2) N'a pas lieu pendant le dernier trimestre.

Le matériel dont dispose la section de draperie est le suivant :

MACHINES DES ATELIERS

Ateliers de préparations première de draperie.

Effilocheuse, 0^m50 de largeur de travail (Duesberg-Bosson).
Brisoir-Huileur, tambour de 0^m50 de largeur (Duesberg-Bosson).
Essoreuse, de 0^m90 de diamètre (Buffaud et Robatel).

Atelier de cardage et de filature

Assortiment de 3 cardes de 1 m. de largeur : Carde briseuse avec coupe-matelas automatique et carde fileuse avec continu à lames d'acier voyageuses (Duesberg-Bosson).

Continu diviseur à lanières pouvant s'adapter à la carde fileuse (Duesberg-Bosson).

Carde fileuse à peigneur divisé.

Machine à aiguiser, meule voyageuse à aiguiser (Duesberg-Bosson).

Machine à bouter les garnitures de cardes (Duesberg-Bosson).

Renvideur pour laine cardée, 80 broche (Patt Brothers).

Continu à retordre pour fils fantaisies et fils unis (Duesberg-Bosson).

Machine à faire les cordes à broches (Senn).

Continu à filer, système breveté Perrin Meyer (construit à l'école).

Atelier de tissage

15 métiers à tisser à échantillons.

Canetière de 10 broches (Chandier).

Canetière de 10 broches (Rudolph Voigt).

Bobinoir de 20 broches (Rudolph Voigt).

Machine à mouiller les trames (Schönherr).

Ourdissoir mécanique, avec cautre de 200 broches (Schönherr).

Métier mécanique Jacquard (Schönherr).
Métier mécanique armure (Schönherr).
Métier mécanique armure grande vitesse (Schönherr).
Métier mécanique armure (Hartmann).

Atelier de foulage et d'apprêts

Fouleuse à maillet pour 15 kil. (Grosselin).
Fouleuse à deux cylindres (Grosselin).
Laineuse métallique à 8 travailleurs, 1^m80 de largeur utile (Grosselin).
Laineuse à chardon végétaux, à 12 lames (Grosselin).
Machine à velouter, dite Kouakeuse (Grosselin).
Tondeuse longitudinale à 2 cylindres, 1^m80 de largeur utile (Grosselin).
Presse à vis avec 100 cartons chauffant électriquement (Crétin).

Atelier de teinture et laboratoire technique.

Bains-marie en fonte et pots en porcelaine pour essais de teinture.
Appareil de teinture Obermayer.
Appareil à teindre au tourniquet (L'Huillier-Manin).
Barque à teindre au large (L'Huillier-Manin).
Lavages en boyaux (L'Huillier-Manin).
Romaines, dynamomètre, torsiomètre (Summer et C^{ie}).
Appareil de conditionnement (Summer et C^{ie}).
La vapeur nécessaire aux ateliers de draperie est fournie par une chaudière Fuld (Imbert) munie d'un injecteur Kœrting et d'une pompe Warthington.
Outre les moteurs électriques spéciaux (Couffinhal) directement accouplés aux machines, les ateliers ont, en outre, six moteurs électriques (Schneider), d'une puissance totale de 40 chevaux (1).

(1) La plus grande partie de ces machines est due à la générosité des industriels viennois qui en donnèrent eux-mêmes, ou en obtinrent, de leurs fournisseurs habituels, le don à l'Ecole pratique, pour une valeur de 50.000 francs.

Les statistiques ci-dessous permettent de se rendre compte du nombre des élèves qui, depuis sa formation, ont suivi, chaque année, les cours de l'école, et du bénéfice que l'industrie drapière a pu en tirer, par la proportion de ces jeunes gens qui embrassent cette carrière à leur sortie.

EFFECTIFS

Élèves qui ont fréquenté l'école depuis sa fondation.

Années scolaires	Internes	Externes	Totaux
1901-1902	»	70	70
1902-1903	16	103	122
1903-1904	26	114	140
1904-1905	41	122	163
1905-1906	51	116	167
1906-1907	54	112	166
1907-1908	52	122	174
1908-1909	64	111	175

STATISTIQUE DES CARRIÈRES

Suivies par les élèves qui ont quitté l'école après achèvement de leurs études.

	1904	1905	1906	1907	1908
Industrie du fer et du bois.	13	14	10	7	12
Industrie drapière.	4	1	8	2	5
Carrières commerciales.	3	6	6	8	6
Ecoles d'arts et métiers et Ecole des mécaniciens de la flotte.	»	1	2	1	5
Continuent leurs études dans d'au- tres établissements.	2	»	»	1	»
Divers et non suivis.	2	1	»	1	1
Totaux.	24	23	26	20	29

NOTA. — Dans ce tableau ne sont pas compris les élèves qui quittent l'école avant la fin de leurs études.

De l'examen de ces deux tableaux, il semble ressortir :

1° Que la proportion des élèves qui quittent l'école avant d'avoir terminé leurs études est considérable, puisqu'elle est en moyenne de 20 p. 100.

2° Que depuis l'ouverture de l'école, le 6^e seulement des élèves ayant achevé leurs études s'est définitivement adonné à l'industrie drapière, soit une moyenne de 4 par an, environ.

C'est là un résultat quelque peu déconcertant.

Il est vrai qu'il conviendrait, peut-être, de compter parmi les recrues de la draperie une partie de celles que font les carrières commerciales. Bon nombre de ces carrières se rattachant, en fait, plus ou moins directement, à cette industrie. Mais, même en faisant état des cinq ou six jeunes gens qui, chaque année, prennent cette direction, on voit que la majorité des élèves de l'école professionnelle ne va pas à la draperie; elle lui préfère les industries du fer et du bois, parce qu'elles sont plus rémunératrices et plus riches en débouchés.

On peut dire que Vienne, et particulièrement sa grande industrie locale, n'ont pas, jusqu'à ce jour, retiré de la création de l'école les avantages qu'elles étaient en droit d'en attendre, en compensation des lourds sacrifices que son entretien leur impose. Quel est le remède à cette situation ? C'est à la société de patronage de l'école, dont nous allons parler, de le rechercher avec soin; mais il semble que des primes accordées aux contremaîtres provenant de l'école professionnelle de Vienne et un certain

nombre des places réservées, chaque année, à ses élèves, dans les fabriques de draps, modifieraient, vraisemblablement très vite, le courant qui s'est établi vers d'autres industries (1).

Une société de patronage de l'école pratique de commerce et d'industrie de Vienne a été constituée, en même temps que l'école, dans le but d'améliorer son organisation et de développer son essor.

Elle poursuit cet objet, nous apprend l'article 4 de ses statuts, par tous les moyens en son pouvoir et plus particulièrement :

1° En intervenant, s'il est nécessaire, auprès des pouvoirs publics, pour défendre les intérêts généraux de l'école et pour provoquer et soutenir toutes les mesures reconnues nécessaires à la prospérité de cet établissement.

2° En subventionnant des voyages et des études effectués par les élèves de l'école en France et à l'étranger.

3° En aidant la ville à réaliser toutes les améliorations nécessaires à l'école pratique.

(1) Au moment où cet ouvrage va être mis sous presse, les renseignements qui nous parviennent sur les résultats de l'année scolaire 1909-1910 semblent marquer une tendance à l'amélioration de la situation signalée dans le texte. En 1909-1910, sur les 9 élèves de 3^e année que comptait la section de draperie, 3 seulement ont quitté l'école avant la fin de leurs études : le premier pour raisons de santé, le second pour se placer dans une fabrique de drap, et le troisième pour aider son père dans une fabrique de drap également. Sur les 6 autres, un seul n'a pas obtenu son certificat d'études ; les 5 autres se sont tous placés dans des fabriques de drap de Vienne.

4° En facilitant le placement des élèves dans les établissements industriels de Vienne et de la région.

Cette société se compose :

1° De membres d'honneur.

2° De membres fondateurs qui paient, une fois pour toutes, une cotisation dont le minimum est de 300 francs.

3° De membres donateurs qui paient une cotisation annuelle dont le minimum est de 20 francs.

4° De membres adhérents qui paient une cotisation annuelle dont le minimum est de 5 francs.

Elle compte toute sles notabilités de l'industrie et du commerce viennois.

Les anciens élèves de l'école pratique de commerce et d'industrie ont formé, le 31 janvier 1909, une société amicale qui a pour but d'établir entre eux et de perpétuer des relations amicales et de mutuel appui.

Le nombre de sociétaires est illimité et comprend :

1° Des membres actifs :

2° Des membres aspirants.

Les membres actifs sont les anciens élèves âgés de plus de 21 ans.

Les membres aspirants, les anciens élèves ayant moins de 21 ans.

Pour faire partie de l'association, il faut avoir fréquenté l'école au moins pendant un an.

Elle comprend, en outre, des membres d'honneur, fondateurs et honoraires.

Toute personne versant à l'association une somme minimum de 100 francs sera membre d'honneur.

Toute personne versant une somme annuelle de 10 fr. sera membre fondateur.

Enfin, sera membre honoraire, toute personne qui versera à l'association une somme annuelle de 5 francs.

Les ressources de l'association se composent :

- 1° Du montant des cotisations des sociétaires ;
- 2° Des versements des membres fondateurs, et des cotisations des membres donateurs et honoraires ;
- 3° Des dons, legs et subventions.

La cotisation des membres actifs est fixée à une somme annuelle de 5 francs. Tout sociétaire sous les drapeaux en est exonéré.

Celle des membres aspirants n'est que de 2 francs.

Les fonds sont destinés :

- 1° A fonder des prix annuels, à distribuer aux élèves de l'école pratique de Vienne ;
- 2° A attribuer des bourses d'entretien en faveur d'élèves de l'école pratique de Vienne, de préférence aux fils d'anciens élèves de cette école ;
- 3° A venir en aide à des camarades victimes d'infortunes imméritées ;
- 4° Aux dépenses d'administration de la société.

En cas de dissolution, les fonds seront légués à la ville pour constituer un capital dont les intérêts seront utilisés au bénéfice de l'école pratique.

Un projet de musée industriel, appelé à compléter l'école pratique, souvent mis à l'étude par la Chambre syndicale, la Chambre de commerce et la municipalité n'a pas, jusqu'ici, pu aboutir, faute de fonds.

CHAPITRE II

Le contrat de travail, sa forme, le règlement d'atelier, le salaire, la durée journalière du travail, sa répartition annuelle, le chômage.

SECTION I. — LE CONTRAT DE TRAVAIL. — Il existe bien, à Vienne, depuis une vingtaine d'années, une bourse du travail, mais très peu fréquentée par les ouvriers, elle ne rend, à l'embauchage, que des services très restreints. Les offres de travail sont surtout affichées à la porte des usines, où l'embauchage est fait directement, soit par le patron lui-même, soit par les contremaîtres de chaque spécialité. Chez quelques fabricants, il ne se fait qu'à certains jours et à des heures déterminées.

Dans la plupart des usines, l'ouvrier, au moment de son entrée, signe une feuille, ou même un registre portant le prix auquel il est embauché et attestant qu'il a pris connaissance du règlement qu'il accepte (1).

Ce règlement est affiché, ostensiblement, dans chaque atelier.

Il est l'œuvre du patron seul, ni conseils d'usine, ni

(1) Malgré cette précaution, la plupart des différends soumis à la juridiction prud'homale n'ont pas d'autre cause que le parti pris de l'ouvrier de le méconnaître.

aucune institution du même genre, ne fonctionnant à Vienne.

La grande majorité de ces règlements n'exige l'observation d'aucun délai réciproque de préavis. Quand le délai est admis, il est d'une journée ou d'une pièce, suivant le mode de salaire.

A titre d'exemple, nous reproduisons en note un de ces règlements en entier (1).

(1) L'application de ce règlement donne à son auteur des résultats absolument merveilleux. Qu'il nous soit permis de profiter de cette occasion pour lui adresser, sous le couvert de l'anonymat, le témoignage de la profonde admiration qu'a provoqué, chez un observateur rendu pourtant exigeant par son habitude d'une atmosphère de discipline rigoureuse, le spectacle qu'il lui a été donné de contempler en visitant les immenses ateliers de ce chef d'industrie hors de pair. Hygiène, commodité et confort, telles sont les trois préoccupations qui ont présidé à cette vaste installation si pratiquement adaptée à l'industrie qui s'y traite.

Activité, ardeur au travail, telle est l'impression que donne un personnel d'ouvriers dont l'attitude, pleine d'une déférence avenante, témoigne d'un réel attachement pour celui qui a su imposer une discipline aussi fermement maintenue qu'allègrement acceptée.

RÈGLEMENT GÉNÉRAL

ARTICLE PREMIER

Tout ouvrier ou ouvrière entrant dans un atelier doit prendre connaissance du présent règlement.

ARTICLE 2

Le commencement et la fin de chaque période de travail sont annoncés par la sirène de l'établissement ou par des coups de cloche.

Tous les chefs d'atelier, ouvriers et ouvrières sont tenus de s'y conformer.

ARTICLE 3

Tout ouvrier ou ouvrière qui arrive en retard est passible d'une mise à pied temporaire et renvoyé si les retards se renouvellent trop souvent.

Quoique peu répandu, le travail à domicile est cependant employé par la draperie viennoise pour certaines opérations uniquement manuelles ne nécessitant aucune installation spéciale.

ARTICLE 4

Le nombre d'heures de travail par jour et de jours de travail par mois est indiqué à tout ouvrier ou ouvrière entrant dans un atelier.

Chaque ouvrier ou ouvrière doit, au besoin, le demander dans la journée qui suit le commencement de son travail et ne pourra par conséquent, à partir du deuxième jour, faire aucune réclamation à ce sujet.

Le jour de repos hebdomadaire est le mardi pour les mécaniciens, électriciens, menuisiers, charpentiers, maçons, peintres et, en général, pour tous les ouvriers chargés de faire les réparations aux immeubles ou au matériel, et le dimanche pour les autres employés, ouvriers et ouvrières.

ARTICLE 5

Tout chef de service, chef d'atelier ou employé a le droit de quitter l'établissement après une huitaine.

Tout ouvrier ou ouvrière travaillant à la pièce, au mois ou à la journée a le droit de quitter l'établissement à la fin d'une pièce ou d'une journée, sans huitaine, mais en prévenant au commencement d'une pièce ou de la journée.

Par réciprocité, ils peuvent être renvoyés dans les mêmes conditions.

ARTICLE 6

Il est interdit à tout ouvrier ou ouvrière de s'absenter sans en avoir obtenu l'autorisation de son chef d'atelier.

ARTICLE 7

Il est formellement interdit aux ouvriers et ouvrières d'aller, sans autorisation, pour quelque cause que ce soit, dans un atelier autre que celui où ils travaillent, ainsi que d'approcher des générateurs, des machines à vapeur, des machines électriques et des monte-charges.

ARTICLE 8

Il est formellement interdit aux ouvriers et ouvrières de tenir aucun propos licencieux ou obscène, ainsi que de lire ou de faire aucun travail en dehors de leurs attributions.

Il est confié à des femmes payées à la pièce, au même tarif que les ouvriers travaillant à l'année, qui viennent de temps à autre chercher de la besogne et rendre celle qui est achevée.

ARTICLE 9

Tout ouvrier ou ouvrière qui sera surpris nettoyant une machine en marche sera renvoyé immédiatement.

ARTICLE 10

Tout ouvrier ou ouvrière qui n'entretiendra pas en bon état de propreté ou qui, par négligence, laissera détériorer la machine (ou les machines) dont il se sert, sera passible d'une mise à pied temporaire et, au besoin, renvoyé.

ARTICLE 11

Il est formellement défendu aux ouvriers ou ouvrières d'avoir, dans l'atelier, aucune discussion pouvant amener des voies de fait.

Dans tous les cas de contestation ou réclamation, les ouvriers et ouvrières devront d'abord s'adresser à leur chef d'atelier et, ensuite, au chef de service duquel dépend ledit atelier.

En cas de plainte contre un chef d'atelier, on devra s'adresser au chef de service, et, en cas de plainte contre le chef de service, aux directeurs.

ARTICLE 12

Aucun chef d'atelier ne devra laisser entrer un visiteur dans son atelier sans être accompagné d'un employé muni d'une autorisation écrite de la direction.

ARTICLE 13

Il est expressément défendu de fumer dans les établissements.

ARTICLE 14

Tous les chefs de service et d'atelier ou employés, ouvriers et ouvrières sont assurés contre les accidents survenant pendant un travail commandé et ce conformément aux lois et règlements en vigueur.

ARTICLE 15.

Afin que nul ne l'ignore, un exemplaire du présent règlement sera toujours affiché dans chaque atelier.

ARTICLE 16

MM. les directeurs, chef sde service et chefs d'atelier, chacun en ce qui le concerne, sont chargés de l'exécution du présent règlement .

Vienne (Isère), le 1^{er} janvier 1909.

Enfin, comme nous l'avons dit, certains tisseurs possèdent en propre leur métier, ils emportent donc le travail à l'atelier commun.

Ils sont, alors, payés au tarif à façon et leurs droits sont constatés par un *bulletin* qui, remplaçant à Vienne le livret de bobinage, énonce tous les renseignements nécessaires à leur décompte (1).

L'amende, si regrettable que puisse paraître ce prélèvement sur un salaire déjà modeste, semble rester, en

(1) BULLETIN DE TISSAGE

Vienne, le		19	OBSERVATIONS GÉNÉRALES			
Remis à			Le reste des trames et les corrompts doivent être rendus après chaque pièce.			
N° d'ordre			Les fils manquant en chaîne, les duites en trame, ainsi que les taches de rouille et de moisissure, subiront une retenue proportionnelle au préjudice causé.			
N° d'échantillon			Le tisseur sera responsable des défauts d'espoulage.			
Nombre de fils						
Longueur						
Peigne						
Largeur						
Nombre de navettes						
Duites au décimètre						
Milles à la coupe						
DÉTAIL DES TRAMES			DÉCOMPTÉ			
			1 ^{re} coupe	milles		
			2 ^e coupe	milles		
			Total	milles à		
			Total.....			
			Reste.....			
			Réglé le		19	
1 ^{re} COUPE	N° d'ordre		2 ^e COUPE	N° d'ordre		
	N° d'échantillon			N° d'échantillon		
	Nom du tisseur			Nom du tisseur		
	Nombre de milles	Métrage		Nombre de milles	Métrage	

fait, pour le chef d'industrie, le seul moyen efficace et moins brutal que la mise à pied ou le renvoi, de faire respecter, dans ses ateliers, les bonnes mœurs et les mesures de sécurité qui engagent sa responsabilité. La draperie viennoise, toutefois, devant une législation qui, ballottée depuis des années (1) entre la Chambre et le Sénat, n'a pu aboutir ni à sa réglementation ni à sa suppression, n'utilise plus, depuis longtemps, ce genre de sanction disciplinaire (2).

Seules les malfaçons entraînent quelques retenues généralement très modérées, et il faut bien reconnaître que, dans le travail aux pièces surtout, leur maintien s'impose, d'autant qu'elles ont comme antidote les primes à la production.

Dans tous les établissements viennois, le produit de ces retenues est, soit versé à des caisses de secours, soit réparti à certaine époques entre les ouvriers.

Les mises à pied sont causées par le manque de soins dans le travail, l'insuffisance de la production, les absences réitérées sans causes sérieuses. Elles sont rares, et le patronat en use avec la plus grande modération et la plus grande mansuétude. De l'avis des ouvriers eux-mêmes

(1) Depuis le projet Ferroul adopté en 1892 par la Chambre et dont le Sénat, en 1894, avait effacé les mesures de prohibition.

(2) Dans sa séance du 30 juin 1909, la Chambre faisait disparaître de la proposition de loi sur le paiement des salaires, que le Sénat lui avait transmise le 8 mai, l'article réglementant les amendes, risquant ainsi, faute d'avoir réussi à les supprimer, de les laisser subsister sous le régime de la liberté absolue.

mes, interrogés par la Commission d'enquête parlementaire, en 1904, elles n'ont jamais été occasionnées, à Vienne, que par des motifs d'ordre purement professionnel : manquement aux règlements, mauvais travail, ivrognerie et voies de fait.

Les rapports entre les ouvriers et le personnel dirigeant (patrons, directeurs ou contremaîtres), grâce peut-être à la forme individuelle de la propriété du capital industriel, et surtout à l'esprit libéral, et sincèrement acquis aux réformes sociales, des patrons, sont, en général, empreints de courtoisie. D'ailleurs, au cours des grèves, les actes de sabotage sont restés rares et isolés, et les ouvriers se sont toujours montrés disposés à entrer en pourparlers, sinon individuellement, ce qui aurait pu présenter des difficultés pratiques, du moins par des délégués avec chacun de leurs patrons.

SECTION II. — *Le salaire*, comme l'a fait observer l'*Union textile*, à la Commission parlementaire d'enquête de 1904, doit être le résultat de trois éléments :

1° Le degré de perfectionnement de l'ouvrier.

2° La valeur professionnelle de l'ouvrier.

3° La tarification à l'unité de production qui, naturellement, doit tenir compte des deux éléments précédents.

1° *L'outillage*, dans une même spécialité, est essentiellement variable, d'établissement à établissement. Dans une même fabrique et même, dans un même atelier, tous les métiers ne sont pas de même construction ni de même système.

Avec les progrès constants du machinisme, un outillage excellent se trouve promptement distancé par une autre invention toute nouvelle. En outre, la vitesse donnée aux métiers peut être plus ou moins grande, suivant leur date plus ou moins récente de fabrication.

A supposer même que tous les établissements d'une même spécialité textile soient dotés de l'outillage le plus perfectionné, il est impossible de concevoir une complète uniformité de leur matériel, à moins de les contraindre à adopter le même type de machines et de les obliger à les acheter chez le même constructeur.

2° *La valeur professionnelle de l'ouvrier.* — Un ouvrier produira plus ou moins, et dans des proportions très variables, suivant son habileté et l'énergie qu'il apporte à son travail (1). Ce deuxième facteur est plus variable encore que le premier, il peut entraîner, entre la production de deux ouvriers à la pièce, des différences allant jusqu'à 50 pour 100, comme plusieurs fabricants nous ont affirmé l'avoir constaté fréquemment chez eux.

3° *La tarification à l'unité de production* pour chaque article fabriqué constitue le troisième élément qui est en rapport direct avec les deux premiers.

(1) C'est malheureusement sous ce rapport que se manifeste, incontestablement, de la part de l'ouvrier dauphinois une certaine infériorité par rapport à ses concurrents étrangers et même du nord de la France. Son assiduité au travail est moindre, le rendement qu'il donne est beaucoup moins élevé que celui du Flamand qui conduit souvent deux métiers, alors qu'à Vienne le tisseur s'y refuse obstinément, à part de très rares exceptions.

L'ensemble de ces tarifications constitue le tarif qu'il faut nettement distinguer du salaire.

En effet, pour arriver à ce que les salaires ne soient pas trop inégaux, il est nécessaire de faire varier les tarifs, non seulement en fonction de la qualité de la matière première et de la productivité de l'ouvrier, mais aussi de la vitesse de l'outillage.

Ainsi, dans un même établissement, si des fileurs sont employés à des métiers de dates différentes, et pour filer des matières de qualités inégales, il faudrait appliquer des tarifs distincts pour tenir compte des conditions de fabrication particulières à chaque métier et à chaque matière.

C'est dire que l'idée d'unification des salaires mène forcément à la multiplication des tarifs. Il importe donc d'éviter la grave erreur qui consiste à confondre ces deux choses si distinctes : l'unification des salaires et l'unification des tarifs. A l'encontre de cette conception, l'unification des tarifs conduirait fatalement à une inégalité absolue des salaires et constituerait une injustice flagrante.

A Vienne, en particulier, on peut considérer l'unification absolue des tarifs comme irréalisable, en raison de la variété infinie des genres traités, du mélange des matières premières différent à chaque saison et suivant chaque fabricant et chaque étoffe, et en raison, aussi, de la grande diversité qui ne peut cesser d'exister entre l'outillage d'usines différentes, quel que soit le perfection-

nement du machinisme auquel la concurrence puisse astreindre les fabricants.

Malgré ces difficultés très réelles, la draperie viennoise, à force de patience, après des remaniements nombreux, des études minutieuses et réitérées de la question par les commissions de sa Chambre syndicale, est arrivée à un résultat qui paraît répondre, autant que possible, aux données de ce problème complexe.

Pour le triage des chiffons, deux modes de salaires sont employés, la journée et la pièce.

Les classeuses sont aux pièces et une bonne ouvrière, travaillant dix heures par jour, arrive aisément à gagner 20 francs par semaine; soit, environ, 3 fr. 35 par jour; ce qui représente le triage de 200 à 300 kilos. L'ouvrière moyenne ne dépasse guère 12 à 15 francs. Quelques-unes arrivent seulement à 10 francs (1).

Les repasseuses sont à l'heure et gagnent 2 fr. 50 par journée de dix heures, pendant lesquelles elles repassent de 500 à 1.000 kilos de chiffons.

Pour le cardage, l'élément de différenciation est la difficulté de la conduite de la machine, « petite » ou « grande », qui entraîne des différences variant de 0 fr. 06 à 0 fr. 08 par heure dans le tarif de jour, et de 0 fr. 08 à 0 fr. 10 la nuit.

(1) Les femmes employées à ce travail sont en général âgées et incapables d'aucun autre travail. Les hommes, emballeurs et hommes de peine, sont payés 4 fr. par jour. Les contremaîtres et camionneurs sont payés 130 fr. par mois et reçoivent, en outre fréquemment, le logement en nature.

Pour le tissage, la base du tarif, après avoir été successivement le kilogramme de chaîne et ensuite la pièce, de longueur et de chaîne d'une composition déterminées, est, actuellement, le coup de navette ou duite; mais le taux varie : 1° suivant le genre d'article fabriqué « uni » ou « nouveauté »; 2° suivant la largeur de la pièce; 3° suivant la nature de la chaîne « coton » ou « laine », et, dans cette dernière qualité de chaîne, suivant le point du fil; 4° suivant le nombre de navettes dont est muni le métier.

Voici d'ailleurs les tarifs en vigueur arrêtés, pour la plupart, après accord entre les délégations ouvrières et patronales et déposés au Conseil des prud'hommes ;

TARIF DE BATTAGE ET LOUVETAGE

1° Premier diableur (apte à remplacer un contremaître)	0 38 l'heure
2° Deuxième diableur (apte à remplacer un contremaître)	0 35

TARIF DES CARDES

(Arrêté à la suite des accords intervenus le 11 octobre 1910, entre la délégation des patrons cardeurs-filateurs et la délégation ouvrière).

Rattacheurs 0 20 à 0 35 selon la capacité.

Jour :

1° Petites machines, garnisseurs et garnisseuses	0 32 l'heure.
2° Grandes machines, garnisseurs et garnisseuses	0 38 pour 2 machines.
3° Grandes machines, garnisseurs et garnisseuses	0 40 pour 3 machines.

Nuit :

- 1° Petites machines, garnis-
seurs 0 35 l'heure.
2° Grandes machines, garnis-
seurs 0 43 pour 2 machines.
3° Grandes machines, garnis-
seurs 0 45 pour 3 machines.

Pour les débourreurs :

Jour :

- 1° Pour les petites machines. . 0 39 l'heure.
2° — grandes — . . 0 42 —

Nuit :

- 1° Pour les petites machines. . 0 42 l'heure.
2° — grandes — . . 0 45 —

Au delà de 10 heures, les heures supplémentaires sont payées
0 fr. 10 centimes en plus.

TARIF DE FILATURE

(Arrêté en 1910 et modifié en 1903.)

Tarif de jour :

- 1^{er} Conducteur. 0 46 l'heure.
Seconds de renvideurs. 0 39 —
Meneurs de secteurs. 0 33 —
Rattacheurs 0 20 à 0 35 selon la capacité.
Apprentis suivant appréciation.
Heures supplémentaires, 0 fr. 10 centimes l'heure en plus.

Poste de nuit :

- 1^{er} Conducteur. 0 51 l'heure.
Seconds de renvideurs. 0 45 —
Meneurs de secteurs. 0 40 —
Rattacheurs 0 35 —
Apprentis suivant appréciation.
Heures supplémentaires, 0 fr. 10 centimes en plus.

Dans le travail de nuit, le repos du milieu n'est pas déduit, c'est-à-dire que 10 heures sont payées pour 11 heures.

N. B. — Ce tarif est le tarif minimum actuellement en vigueur. Il est dépassé presque partout sous forme de primes à la production.

TARIF DE TISSAGE — ARTICLES UNIS

Articles avec chaîne coton.

Jusqu'à 1 ^m 80 de largeur		Au-dessus de 1 ^m 80 de largeur	
Une navette	Deux navettes	Une navette	Deux navettes
9 centimes	9 cent. 1/2	9 cent. 1/2	10 centimes

Articles avec chaîne laine.

Jusqu'à 1 ^m 80 de largeur			Au-dessus de 1 ^m 80 de largeur		
N ^o de la trame	Une navette	Deux navettes	N ^o de la trame	Une navette	Deux navettes
Jusqu'à 2,800 m. au kil.	12 cent.	12 c. 1/2	Jusqu'à 2,800 m. au kil.	12 c. 1/2	13 cent.
Au-dessus de 2,800 m. au kil.	11 cent.	12 c. 1/2	Au-dessus de 2,800 m. au kil.	11 c. 1/2	12 cent.

Appondage : 0 fr. 06 les 100 fils.

Rentrage { Suivi : 0 fr. 10 les 100 fils et 0 fr. 05 à l'aide.
de laine. { Figuré : 0 fr. 15 les 100 fils et 0 fr. 05 à l'aide.
Piquage { Jusqu'à 50 dents au décimètre 0 fr. 50 et une aide.
de peignes { Au dessus de 50 dents au décimètre 0 fr. 70 et une aide

La tisseuse occupée à l'heure sera payée 0 fr. 35 l'heure.

Chaque liteau en plus de six comportera une augmentation de 0,002 par 1.000 duites, sauf le cas où l'augmentation du nombre de liteaux serait demandé par les ouvrières. Pour les chaînes coton noir, qu'elles soient ourdies à la main ou mécaniquement, augmentation de 0 fr. 01 par 1.000 duites.

Les chaînes coton, ainsi que les chaînes laine, ourdies à la main, collées ou non, comporteront une augmentation d'un demi-centime par 1.000 duites.

Pour les articles chaînes coton deux trames, augmentation de 0 fr. 02 par 1.000 duites.

TARIF DE TISSAGE

Articles nouveautés.

0 14	les mille duites à 1 navette (1)
0 16	— 2 navettes.
0 17	— 3 —
0 18	— 4 —

Au-dessus de 4 navettes, 0 fr. 01 centimes en plus par navette.

Appondage.

0 fr. 07 centimes les 100 fils, pièces et échantillons.

Peignes.

1 fr. 20 jusqu'à 40 dents (pour 2 personnes).

Au-dessus de 40 dents, supplément de 0 fr. 03 centimes par dent. Dans les peignes dont le piquage sera figuré, il sera alloué un supplément fixe de 0 fr. 50 centimes par peigne, quel qu'en soit le compte. Les peignes à 1 fil en dent subiront une réduction de $\frac{1}{3}$ sur les prix fixés au présent tarif.

Mise en marche.

Pour le passage des nœuds et la mise en marche des pièces, coupes ou échantillons, il sera alloué une somme de fixe de 0 fr. 50 centimes pour les métiers armure et 1 franc pour les métiers Jacquard, plus un supplément de 0 fr. 02 centimes par cent fils.

(1) Les 0 fr. 14 centimes sont applicables aux métiers unis, sans mécanique ni changement.

Tissage des échantillons.

0 fr. 02 centimes en plus par mille duites sur les prix indiqués ci-dessus.

Le présent tarif sera applicable à partir du 1^{er} septembre 1906.

Signés...

TARIF DU FOULAGE, PRESSAGE, TONDAGE, LAINAGE
ET DE LA TEINTURE

1 ^o Premiers ouvriers (aptés à remplacer un contremaître)	0 40 l'heure
2 ^o Deuxièmes ouvriers (aptés à remplacer un contremaître)	0 36
3 ^o Manœuvres (aptés à remplacer un contremaître).	0 35

L'application de ces tarifs, à la journée de dix heures ou de onze heures et au travail de nuit, donnent des salaires variant dans les limites suivantes (sans tenir compte des primes à la production qui peuvent les augmenter de un à deux francs).

1^o Louvetage :

Diableurs	de 3 50 à 3 80
---------------------	----------------

2^o Cardage et filature :

Garnisseurs et garnis- seuses (généralement âgés)	{ Petites machines	3 20 à 3 70
	{ Grandes —	4 20 à 4 72
Débourreurs et se- conds	{ Petites machines	3 90 à 4 41
	{ Grandes —	4 20 à 4 72
Fileurs et conducteurs		3 90 à 5 20
Secteurs		3 30 à 4 20
Appondeurs ou rattacheurs (hommes et enfants)		2 20 à 3 50
Retordeurs et retordeuses (apprentis)		1 25 à 2 00
Id, ...	Id, ...	4 00 à 5 50

3° *Tissage :*

Bobineuses et ourdisseuses (articles nouveautés)	2 00 à 3 70
Bobineuses et ourdisseuses (articles unis) . .	3 00 à 3 50
Ourdisseurs, monteurs et ga- reurs.	{ Articles nouveautés 4 00 à 6 00 Articles unis 4 00 à 6 00
Tisseurs	{ Articles nouveautés (hom- mes et femmes) 3 00 à 3 50 Articles unis (femmes pres- qu'exclusivement) 2 85 à 4 80

4° *Apprêts :*

Passseuses de fil (Articles nouveautés	2 25 à 2 50
et noppseuses. . . { Articles unis	2 25 à 2 50
Fouleurs, dresseurs, tondeurs, laineurs et tein- turiers	3 60 à 4 50

5° *Travail à domicile* (noppseuses, épinceteuses, rentrayeuses).

Pour les ouvrières à domicile payées aux pièces, les salaires sont infiniment variables (mais le tarif appliqué est le tarif officiel payé à l'atelier).

La moyenne du gain que s'assure, journellement ainsi, une ouvrière ne consacrant à son travail qu'une demi-journée, est de 1 fr. 25 environ ; mais certaines femmes arrivent à gagner par ce procédé, tout en vaquant chez elles aux soins du ménage jusqu'à 3 fr. et 3 fr. 50 par jour.

Les salaires sont payés, pour les ouvriers aux pièces, après chaque pièce, pour les autres, tarifés à l'heure, ils sont réglés par un acompte chaque semaine et le solde à la fin du mois. Quelques catégories cependant sont payées au mois.

Depuis un siècle, les salaires ont presque doublé, depuis vingt ans, ils ont augmenté dans des proportions très variables suivant les catégories, mais la moyenne de

l'augmentation est d'environ 20 p. 100. Elle est due, comme nous le verrons, en partie à l'initiative des patrons (1), en partie aux revendications des ouvriers (2).

Cette augmentation a suivi, incontestablement, une progression plus rapide que celle du renchérissement des denrées de première nécessité pendant le même laps de temps, renchérissement qui ne dépasse pas 5 p. 100. S'ensuit-il forcément que la situation de l'ouvrier soit réellement bonne ? La réponse à cette question fera l'objet d'un chapitre spécial où nous nous réservons de comparer ses dépenses à ses recettes dont l'exposé ci-dessus nous donne déjà le montant journalier.

SECTION III. — Voyons, maintenant, la durée journalière du travail et sa répartition annuelle dans la draperie.

Le travail commence, à Vienne, à 6 heures du matin, à 8 heures, un repos d'une demi-heure permet à l'ouvrier de prendre une collation; il reprend, ensuite, à 8 h. 1/2, pour ne cesser qu'à 11 heures. L'usine rouvre ses portes à 1 h. 1/2 et fonctionne jusqu'à 7 heures du soir sans arrêt.

La proportion des protégés est telle, à Vienne (dans certaines fabriques, elle va jusqu'aux 3/5^e), que, contrairement à ce qu'on aurait pu craindre, la loi de 1900 n'a pas eu pour effet d'en réduire l'emploi, mais de diminuer au

(1) Qui, lors de l'application du dernier palier de la loi de 1900, notamment, ont, de leur plein gré, consenti à payer dix heures comme dix heures et demie.

(2) Voir chap. III, 2^e partie, liv. 1^{er}, Les conflits.

contraire la durée du travail dans un grand nombre d'usines.

La plupart des fabricants ont trouvé plus avantageux, depuis le 1^{er} avril 1906, date de l'application du dernier palier de la loi de 1900, de fermer leur établissement après 10 heures de travail pour tout le monde, que d'organiser une réduction de force motrice qui ne leur aurait pas procuré une économie correspondante.

Au point de vue de l'ouvrier, on ne saurait que s'en féliciter sans restriction, puisque les salaires ne s'en sont pas ressentis.

Au point de vue du capital, s'il faut en croire les doléances que les industriels viennois ont fait entendre à la Commission parlementaire de 1904 et consignés dans leurs réponses à son questionnaire, c'est un rude coup porté à leur production déjà si menacée par la concurrence étrangère.

Ces doléances semblent, en partie, justifiées, si l'on considère que l'Allemand, le concurrent par excellence du Dauphinois, fait 66 heures de travail par semaine, le Belge, un rival redoutable également, 69, et l'Italien 72, et que, si l'ouvrier anglais protégé, occupé dans la filature et le tissage, ne fait que 55 h. 1/2, l'adulte n'est soumis à aucune réglementation. Mais bien plus que le nombre d'heures, la productivité du travail nous semble ici en cause, et un fait, dont il faut bien tenir compte, c'est la répugnance invincible de l'ouvrier viennois à se prêter à certaines modifications du machinisme, qui permet-

traient, au fabricant, de compenser une réduction dans la durée de la journée.

Alors qu'en Amérique, on voit constamment un homme, aidé d'un gamin, consentir à conduire jusqu'à 16 métiers (1); que, dans le Lancashire, un ouvrier dirige 20 métiers, et que certains apprentis en conduisent 12, à Vienne, ce mode de travail n'a jamais pu s'implanter.

Dans une usine américaine de 2.000 métiers, il suffit de 125 ouvriers, alors qu'en France, à l'heure actuelle, il en faudrait au minimum 1.500, dans les rares régions où certains d'entre eux consentent, à la rigueur, à conduire deux métiers.

C'est, pour l'industrie viennoise, une question vitale, que l'adoption, qui s'imposera à bref délai, de ce perfectionnement d'une utilité incontestable.

Déjà, dans la région de Belfort, on bat sur 10 métiers, dans celle du Nord, sur 2, à Roanné sur 4, pour des cotonnades, il est vrai, dont les chaînes offrent une résistance plus grande au tissage.

Sous l'empire d'un sentiment de solidarité mal comprise qui procède, inconsciemment, de cette conception fausse du « Droit au travail », et qui a, pour résultante, une désespérante médiocrité pour tous, l'ouvrier viennois reste réfractaire à toute tentative dans ce sens. Il y

(1) C'est du métier Northrop qu'il s'agit. Il est muni d'un chargeur automateur qui substitue des navettes chargées à celles qui sont épuisées. Quand un fil de la chaîne casse, la machine s'arrête d'elle-même et prévient ainsi le conducteur. Les défauts dans une pièce deviennent donc impossibles;

a, dans cet entêtement à ne pas accepter cette conséquence du progrès, comme un aveu d'incapacité pénible à constater, ou, ce qui ne vaut guère mieux, comme une crainte malade de toute manifestation de supériorité de la part du voisin, qui ne peut mener une démocratie qu'à la décadence, puisqu'elle abaisse forcément son niveau à celui du moins capable.

La récompense de l'effort serait pourtant assez belle et vaudrait la peine qu'on le tentât. Voici un tableau qui en fournit la preuve, et que nous croyons devoir soumettre aux réflexions des intéressés.

Salaires hebdomadaires comparés d'ouvriers américains, anglais et français conduisant un nombre différent de métiers à tisser.

Nombre de métiers conduits par un ouvrier Homme adulte	Salaire hebdomadaire du tisseur	Salaire du tisseur par métier
L'Américain conduit 8 métiers	62 50	$62\ 50 : 8 = 7\ 82$
L'Anglais — 4 métiers	30 »	$30\ » : 4 = 7\ 50$
Le Français du Nord conduit. 2 métiers	24 »	$24\ » : 2 = 12\ »^{(1)}$

Un tisseur français gagne donc, par métier, 12 francs, tandis que l'anglais n'en gagne que 7 fr. 50 et l'américain

(1) *L'industrie cotonnière en Amérique*, publication du Manchester Guardian, par M. T. M. Young, traduit par le Syndicat cotonnier de l'Est, fait ressortir que le mètre de drap coûte, ainsi, infiniment moins cher à l'industriel anglais qu'à l'industriel français et cela, ajoutons-nous, sans autre avantage, pour l'ouvrier français, que la satisfaction bien platonique, si tant est que c'en soit une, d'en faire moins que son camarade américain, pour un prix relativement plus élevé.

7 fr. 82, mais, en revanche, l'américain encaisse, à la fin de chaque semaine, 62 fr. 50, l'anglais 30 fr. et le français 24 fr. seulement.

Grâce à son activité donc, non seulement, l'ouvrier américain s'assure, ainsi, un salaire bien supérieur à celui du français, même le plus travailleur; mais il procure, en même temps, au capital, une économie considérable.

En réduisant ainsi, dans des proportions importantes, le prix de revient, par la productivité de son travail, l'ouvrier est parfaitement fondé à demander, en compensation, sa réduction en durée.

Tout le secret de la journée de huit heures est là.

Que les ouvriers viennois le sachent et ne cessent de s'en convaincre, ils tiennent leurs destinées entre leurs mains. Du jour où ils seront pénétrés de cette vérité, qu'un droit a pour corollaire, et même pour origine, un devoir, que l'effort doit précéder la jouissance, du jour où ils auront consenti à mettre l'industrie française dans une situation avantageuse pour la lutte dont dépend leur propre pain, leur cause sera gagnée, et le législateur aura beau jeu pour imposer au patronat, si celui-ci ne l'adopte pas de lui-même, cette limite tant désirée de leurs pénibles travaux.

Huit heures de travail, dans cette atmosphère lourde de l'atelier, chargée de poussières laineuses et de relents fades d'oléine, au milieu du vacarme infernal des machines, sont un maximum qu'on ne dépasse évidemment pas sans danger pour l'hygiène; et faut-il s'étonner de voir,

après les longues journées actuelles, l'ouvrier, sorti de l'usine trop fatigué, ou à une heure trop avancée pour cultiver un bout de jardin ou même lire, aller demander, à l'alcool frelaté des estaminets de bas étage, un stimulant factice de son système nerveux déprimé.

Quoi qu'il en soit, et dans l'état actuel de notre industrie, on ne saurait, sans imprudence, envisager, pour le moment, cette nouvelle réduction dont la possibilité reste subordonnée à deux conditions : 1° l'acquisition par le capital d'un matériel plus perfectionné (1); 2° le bon vouloir de l'ouvrier.

Mais, une modification qui semble urgente, aux habitudes actuelles de la fabrique viennoise, c'est la suppression du travail de nuit qui, malheureusement, y est d'un usage constant.

Il est nécessaire, paraît-il, par la proportion défectueuse entre le matériel de filature en service et celui du tissage, qui oblige le premier à fonctionner jour et nuit, pour alimenter le second (2).

(1) L'avance de fonds considérable nécessitée par un pareil renouvellement pourrait être en partie compensée par d'importants dégrèvements dans les patentes en faveur des fabricants munis de certains appareils plus perfectionnés. Mais, même sans changer d'outillage, chaque ouvrier viennois pourrait facilement conduire deux métiers, puisqu'à Aix-la-Chapelle, où on emploie les mêmes appareils qu'à Vienne, c'est une habitude courante.

(2) On foulonne également la nuit, cette opération ne pouvant, paraît-il, être interrompue sans danger pour la pièce qui la subit. Ici, la solution du problème est plus délicate, le foulonnage ne pouvant s'opérer que sur des pièces terminées et au fur et à mesure de leur achèvement.

Pour remédier à cet inconvénient, il suffirait, évidemment, de rétablir l'équilibre entre ces deux outillages.

Un dégrèvement des broches acquises dans ce but, aurait une influence heureuse sur l'accroissement de leur nombre.

Mais, outre les frais d'achat, cette acquisition représenterait, pour le fabricant, une charge d'autant plus grande, que si les salaires de nuit sont légèrement supérieurs aux salaires de jour (1), en revanche, la force motrice, ainsi employée, est infiniment meilleur marché que celle qui est distribuée pendant la journée. De plus, la force hydraulique de la Gère resterait inutilisée pendant toute la nuit, d'où une perte sèche appréciable pour bon nombre d'usines.

Ce travail dure onze heures, dont dix de travail effectif, de 7 heures à minuit, et de 1 heure à 6 heures du matin, avec repos intermédiaire d'une heure, pendant lequel l'ouvrier reste à l'atelier et fume ou dort. Le nombre d'ouvriers constituant les équipes de nuit est d'un millier environ.

Quel peut bien être l'état de santé de ceux qui s'adonnent habituellement à ce genre de travail? Nous le laissons à penser !!! Quant aux vices qu'il engendre, par la désorganisation complète du foyer, nous n'y insisterons pas non plus. Il est de toute évidence que son action dissolvante des liens de la famille et destructive de la vie

(1) Dix heures sont payées la nuit comme onze heures de jour et l'heure de 0 fr. 05 à 0 fr. 10 de plus que le jour.

d'intérieur est déplorable. Et c'est là, vraiment, une honte de notre siècle de soi-disant progrès, de voir cet abus couvert par la tolérance des lois, quand, au xiii^e siècle, les statuts des drapiers soumis, vers 1268, à l'homologation du prévôt Etienne Boileau, interdisaient, d'une façon formelle, le travail à la lumière. Nul ne pouvait, alors, se mettre à l'œuvre « devant l'eure du soleil levant » (1) et les statuts des foulons (2), datant de 1257, fixaient la cessation du travail à six heures du soir en hiver et à 9 heures en été (3).

Que le législateur se mette donc résolument à l'œuvre pour faire disparaître cette coutume fâcheuse et condamnable même, dès lors que la nature de l'industrie qui la perpétue ne suffit pas à la justifier.

Dès aujourd'hui, le principe de son abolition doit être inscrit dans nos lois et les mesures transitoires, nécessitées par le délai indispensable au capital pour constituer, en conséquence, son outillage, doivent en assurer l'exécution à échéance aussi brève que possible.

D'après les renseignements que nous avons pu recueillir à ce sujet, le matériel de filature et de cardage, nécessaire à cette modification, peut être estimé au tiers à peu

(1) *La vie privée d'autrefois*, par A. Franklin, tome II ; *Les magasins de nouveautés*, p. 249. Plon et Nourrit, édit., Paris, 1895.

(2) Même auteur, même ouvrage, p. 301.

(3) La journée était, il est vrai, en été, de dix-sept heures ; mais de nombreux jours fériés et des jours chômés, à l'occasion des veilles de grandes fêtes, venaient compenser la rigueur de cette règle sévère (voir même auteur, pp. 302 et suiv.).

près de celui qui est actuellement en service. Mais, cette proportion pourrait être réduite au quart par la mise en service de cardes plus rapides (1). L'acquisition des machines supplémentaires nécessiterait une avance de 1.000.000 à 1.500.000 francs environ, dont la répartition pourrait se faire sur un nombre d'années tel, que le bénéfice qui ressort, comme nous l'avons vu, en moyenne, à 10 p. 100 sur le chiffre d'affaires, n'en soit pas sensiblement diminué.

On pourrait, par exemple, exiger annuellement, du patronat, un effort pécuniaire dans ce sens de 90.000 à 100.000 francs.

Si, à cette somme, l'Etat ajoutait, par un dégrèvement des patentes (2) un appoint annuel de 10.000 francs, on voit qu'on pourrait, sans danger pour notre industrie, lui imposer, comme dernier délai pour la disparition du travail de nuit, un maximum de dix ans (3).

Un obstacle plus sérieux à l'accroissement du matériel serait, pour beaucoup d'usines, le manque du terrain nécessaire à l'agrandissement qui en serait la consé-

(1) Leur emploi, toutefois, entraînerait vraisemblablement une modification partielle des matières premières, celles qu'on utilise en ce moment à Vienne supportant difficilement le cardage à grande vitesse (voir au ch. II, liv. 1^{er}, § 2, le cardage, p. 30).

(2) Depuis 1909 le gouvernement australien, pour encourager les industriels dans l'adoption de mesures favorables aux ouvriers, leur assure, en échange, d'importants dégrèvements d'impôts.

(3) Le travail de nuit vient de donner lieu, en octobre 1910, à un conflit dont nous parlerons au chapitre suivant.

quence, et l'impossibilité d'en acquérir dans leur entourage même à des prix élevés. Aux fabricants qui se trouveraient dans cette situation, il resterait la ressource de confier aux vastes entreprises de filature, dont la constitution ne saurait tarder (1) le soin de les approvisionner en fil.

Un gros écueil, presque impossible à éviter dans l'industrie du drap, en raison de son caractère essentiellement saisonnier, c'est le chômage périodique. Des chômages, au moins partiels, se produisent presque annuellement à chaque changement de saison.

Ils proviennent, d'une part, de la période de préparation des collections, pendant laquelle, seuls, quelques métiers d'échantillonnage continuent à battre, et, d'autre part, de l'attente des commandes qui ne sont reçues que quand la mode s'est nettement affirmée (2).

(1) A l'heure où nous écrivons ces lignes, 23 décembre 1910, va s'ouvrir une importante usine de cardage et de filature dont l'achèvement n'est plus qu'une question de jours.

(2) L'attente de la fixation de la mode et de la commande devrait avoir au moins l'avantage, en évitant la surproduction, d'écarter l'éventualité des crises.

Il n'en est rien cependant, et cela, parce que dans l'industrie du vêtement, très régulière dans sa consommation, la surproduction est rarement la cause de ce phénomène économique. Paulin Blanc mentionne bien une crise ayant cette origine, à la suite d'une exposition universelle ; mais c'est plutôt dans les changements complets du goût qu'il faut, en général, en rechercher le point de départ, surtout pour les tissus nouveauté. La dernière qui s'est fait sentir à Vienne, de novembre 1908 à février 1909, avec une grande intensité, n'a pas eu d'autre cause.

Les pointillés que fabriquait l'industrie viennoise avec un plein

Mais alors, en revanche, le délai trop court laissé au fabricant, pour assurer les livraisons et les réassortiments, entraîne un travail intensif et met même, souvent, celui-ci dans l'obligation de refuser des commandes qu'il pourrait accepter si le nombre d'heures supplémentaires, mises à sa disposition, lui était un peu moins parcimonieusement compté (1). Une réglementation plus élastique sous ce rapport aurait, tout au moins, comme effet, d'atténuer, par un accroissement momentané de ses ressources, l'influence désastreuse du chômage sur le budget de l'ouvrier.

On peut estimer le nombre annuel moyen de journées de chômage à 40 environ. Si l'on y ajoute 60 dimanches ou jours fériés, on arrive à 100 jours sans travail, c'est-

succès, depuis trois ans, furent brusquement délaissés, et toutes les commandes se portèrent vers les rayés de tons neutres que Roubaix venait de lancer, alors que Vienne, prise au dépourvu, n'était pas à même d'en produire.

(1) Et surtout si les formalités à remplir pour les mettre à profit étaient moins compliquées. La Chambre syndicale a fait de nombreuses démarches que la Chambre de commerce et l'Union textile ont vigoureusement appuyées pour voir s'introduire plus d'élasticité dans la législation en vigueur à ce sujet par l'adoption du projet Wadington-Lecomte, avec la modification suivante de l'article 7 : « Que le nombre d'heures supplémentaires soit porté de 150 à 180 et que, jusqu'à concurrence de 150, ces heures puissent être utilisées par les industriels sans autorisation préalable suivant leurs besoins. » Si le travail de nuit est un mal, c'est par sa permanence. Autorisé, au contraire, d'une façon momentanée, comme remède, ou, tout au moins, comme palliatif aux crises inévitables de chômage, son adoption serait, semble-t-il, d'une grande opportunité.

à-dire, sans salaire. Ce sont donc, pour l'ouvrier, 265 (1) jours, seulement, de recettes à mettre en balance avec 365 jours de dépense.

Il n'existe à Vienne, jusqu'à présent, à part quelques mutuelles peu florissantes, aucune institution permanente pour remédier au chômage, et pas une de celles qui fonctionnent n'envisage, subsidiairement, la question de placement qui, cependant, est le corollaire forcé de toute assurance contre ce risque.

A titre d'indication, le Conseil municipal a déposé à la Caisse d'épargne, une somme de 2.000 francs environ, reliquat d'un secours par lui voté en 1908, pour venir en aide aux ouvriers laissés sans travail par la crise qui sévissait à cette époque. Cette somme est destinée à venir en aide, d'après le système gantois, aux caisses de chômage qui viendraient à ce créer à Vienne; mais cet élan de générosité n'a encore déterminé aucun mouvement dans ce sens de la part des travailleurs. Peut-être l'intervention de la Chambre syndicale des patrons, sous la forme d'un effort pécuniaire, aurait-elle plus d'influence sur eux pour les décider à engager une lutte acharnée contre ce fléau par la prévoyance subsidiée (2).

(1) Ce chiffre est le quotient de la division du nombre de journées payées par un fabricant, d'après ses livres, au cours des quatre dernières années, par le nombre d'ouvriers employés dans son usine pendant la même période.

Le Syndicat ouvrier, cependant, prétend que le nombre de journées moyennes de travail ne dépasse guère 255, mais sans donner les bases de cette appréciation.

(2) Pendant la crise de 1908-1909, une subvention de 6.000 fr. fut accordée par l'Etat à la ville de Vienne pour être distribuée

aux chômeurs de la draperie. Elle fut répartie entre 232 ouvriers et ouvrières jugés les plus intéressants par leurs charges de famille. Pendant cette même période, c'est-à-dire du 16 novembre 1908 au 15 février 1909, l'OEuvre municipale des Cantines populaires distribuait 22.399 repas gratuits au prix de revient de 0 fr. 36, soit une dépense totale de 8.063 fr. 64.

Voici quels étaient les menus :

LUNDI		JEUDI	
<i>Matin :</i>	Soupe grasse, bouilli.	<i>Matin :</i>	Soupe grasse, potée bourguignonne.
<i>Soir :</i>	Soupe de choux au lard, riz.	<i>Soir :</i>	Soupe raves, bœuf salade.
MARDI		VENDREDI	
<i>Matin :</i>	Soupe vermicelle, purée au jus.	<i>Matin :</i>	Soupe maigre, riz saucisses.
<i>Soir :</i>	Soupe poireaux, rôti de mouton.	<i>Soir :</i>	Soupe aux choux, racines sauce blanche.
MERCREDI		SAMEDI	
<i>Matin :</i>	Soupe julienne, gras double.	<i>Matin :</i>	Soupe potiron, purée au lait.
<i>Soir :</i>	Soupe légumes, macaroni.	<i>Soir :</i>	Soupe grasse, bouilli.
DIMANCHE			
	<i>Matin</i>	{	Vermicelle, bœuf daube.
	<i>Soir</i>		

CHAPITRE III

Les conflits.

Le premier conflit collectif entre le capital et le travail de la draperie viennoise, dont les échos soient parvenus jusqu'à nous, est celui auquel donna lieu, en 1819, l'installation dans sa fabrique, par un sieur Jantin, de la première tondeuse à lames hélicoïdales employée à Vienne.

Le sabotage, malheureusement si en honneur de nos jours, fut même de la partie; mais l'autorité, jadis, ne plaisantait pas en pareille matière.

Elle intervint, dit Paulin Blanc, pour punir les coupables, la machine fut réparée, et elle fonctionna si bien que l'industrie drapière en reçut une nouvelle impulsion.

En janvier 1868, nous rapporte encore Paulin Blanc, une grève éclata, les tisseurs demandant une augmentation de salaire que les patrons n'étaient pas disposés à leur accorder. Elle dura trois mois et se termina à l'avantage des ouvriers, grâce à l'entremise conciliante des magistrats et à la modération des fabricants.

Encouragés par le succès de leurs camarades, les fileurs, sept mois après, réclamèrent une augmentation de 20 p. 100. Craignant de se voir débordés par la conta-

gion de l'exemple, les fabricants s'y refusèrent. Ils modifièrent seulement leur tarif, en réduisant les salaires les plus élevés et en reportant cette différence en augmentation sur les salaires de filature les plus bas.

Ce nouveau tarif, arrêté le 30 septembre 1868 en assemblée générale, amena la reprise immédiate du travail.

En 1876, les ouvriers cardeurs menacent de se mettre en grève si les salaires ne sont pas augmentés. Le cercle de la « Table Ronde », pour répondre à cette menace, décide de fermer tous les ateliers dès l'épuisement du stock de fil actuellement existant, qui ne devra d'ailleurs être utilisé que pour terminer les pièces commencées. Devant cette attitude, et sous la pression des tisseurs, menacés de perdre leur travail, les cardeurs renoncent à la lutte.

En 1879, nouvelle grève des tisseurs à bras qui réclamaient une modification dans la base du tarif de salaire. A la pièce, de longueur et de chaîne d'un nombre de fils déterminés, ils voulaient voir substituer la duite. Leur revendication était des plus justes, la précédente méthode ne tenant pas suffisamment compte de la nature et de la difficulté du travail qui varie avec la composition de la chaîne et le nombre de navettes mis en mouvement.

Ils eurent gain de cause; mais les patrons avaient employé les sept mois de répit que leur avait laissés la grève, à remplacer leurs métiers à bras par des métiers mécaniques dont la production rapide permettait en même

temps de fixer le taux initial assez bas. Ce fut là, pour les malheureux ouvriers tisserands, une véritable victoire à la Pyrrhus; les plus âgés d'entre eux, ne pouvant songer à un nouvel apprentissage, se trouvèrent sans emploi.

Le conflit, qui a laissé le souvenir le plus pénible, en raison des violences auxquelles il a donné lieu, fut celui qui éclata le 1^{er} mai 1891, à cause des différences existant entre les tarifs de certaines maisons.

Des usines furent mises à sac, des métiers démolis et il y eut, entre la troupe et les grévistes, des collisions sanglantes.

Mais c'est depuis 1899, surtout, que le fléau de la grève s'est abattu avec le plus d'intensité et de fréquence sur Vienne.

En fin novembre 1899, une grève éclatait dans une des plus importantes fabriques de la ville et, quoique limitée, au début, au personnel de cette usine, qui comptait 800 ouvriers, elle finit, cependant, par s'étendre à toutes les usines. Pour mettre une fin durable au conflit provenant, en grande partie, d'une demande d'augmentation du tarif de cette maison, alors inférieur à celui des autres, il parut indispensable à la Chambre syndicale d'adopter, une fois pour toutes, une unification aussi complète que possible entre les salaires d'ouvriers travaillant aux mêmes articles. Le nouveau tarif comportait, en outre, des augmentations dont l'importance variait de 10 à 20 p. 100 (en moyenne 14 p. 100). Il fut

déposé, le 1^{er} janvier, à la Chambre des prud'hommes. La grève se terminait ainsi à la satisfaction des ouvriers, après avoir duré deux mois et demi.

Elle aurait pu durer beaucoup moins, sans une agitation savamment entretenue par des orateurs étrangers à la localité, commis-voyageurs en grève, qui surent tellement bien exploiter les passions du moment (1), que les intéressés ne s'aperçurent même pas que les tarifs proposés, dès le début de la grève, par la maison qu'elle visait, donnaient satisfaction à leur desiderata. Or, en fin de compte, ce sont précisément ceux-là qu'ils ont acceptés.

Huit jours après, éclatait une grève partielle dans l'usine d'un des fabricants soumis au nouveau tarif, sous prétexte que celui-ci n'était pas appliqué intégralement. Sur la convocation de M. le juge de paix, les délégués ouvriers et deux patrons, dont l'intéressé, se réunirent en comité de conciliation les 30 et 31 janvier et le 1^{er} février, sans pouvoir se mettre d'accord.

L'arbitrage fut refusé par les deux parties, et après la deuxième réunion de la troisième journée, le juge de paix ne voyant aucune chance d'aboutir, considéra sa mission comme terminée.

Plus heureux, le sous-préfet intervint alors comme médiateur, et réussit à ramener l'entente entre les parties.

(1) Une tentative de conciliation faite par le juge de paix du canton Nord, le 30 novembre 1899, échoua par suite du refus brusque de l'Assemblée générale des ouvriers de laisser ses délégués continuer les pourparlers entamés.

La caractéristique de cette grève fut le calme dans la discussion et dans la rue.

Le 5 avril 1900, tous les ateliers de cardage et de filature se mettent en grève, après avoir préalablement formulé, dans une circulaire adressée par le Syndicat ouvrier à chaque filateur, l'objet de leurs revendications qui portaient sur différentes augmentations de salaires.

Imitant la section des fabricants, les filateurs réunis établirent alors un tarif sur les bases de celui que les premiers avaient élaboré quelques mois plus tôt.

Proposé aux délégués ouvriers, dans une entrevue entre eux et les patrons provoquée par le juge de paix, il est repoussé, et la grève se prolonge jusqu'aux élections municipales.

Le travail reprend ensuite, aux conditions offertes, dès le début, par le patronat et qui constituaient des augmentations de 12 p. 100, en moyenne, sur les tarifs en vigueur.

Au mois de février 1902, le Syndicat des ouvriers de l'industrie textile adresse à la Chambre syndicale patronale de l'industrie drapière une lettre lui demandant de quelle façon les patrons pensent appliquer la loi de 1900 sur la durée du travail au 1^{er} avril 1902.

La Chambre syndicale, déterminée à ne pas traiter avec le Syndicat ouvrier, dans la conduite duquel l'influence d'immixtions étrangères, au cours des dernières grèves, était flagrante et avait empêché toute entente amiable, décide de ne pas répondre. Tous ses membres

promettent de se solidariser par une fermeture de toutes les usines, au cas où, dans l'une ou plusieurs d'entre elles, le personnel déclarerait la grève (1).

A la date du 2 avril, prenant comme prétexte le renvoi, le mois précédent, de deux jeunes gens ayant moins de 18 ans (2) et travaillant à la société d'apprêts, les ouvriers de cette société refusèrent de continuer à faire 11 heures et réclamèrent 10 heures payées pour 11. Les administrateurs ayant refusé d'accéder à leur demande, ils se

(1) Voici le texte de la délibération de la Chambre syndicale :

« A la date du 27 mars 1902, tous les fabricants, filateurs et faconniers de notre ville, réunis en Assemblée générale au sujet de l'application de la loi du 30 mars 1900, ont décidé :

« 1^o Concernant les ouvriers payés à l'heure ou à la journée :

« A l'unanimité, de ne payer que le nombre effectif d'heures de travail et par conséquent réduit dans la même proportion que la durée de présence dans l'usine.

« 2^o Concernant les ouvriers à la tâche ou aux pièces :

« A l'unanimité, de n'apporter aucune modification aux tarifs existants.

« 3^o A l'unanimité, de fermer immédiatement toutes les usines, dans le cas où les ouvriers mettraient à l'index une ou plusieurs maisons en vue d'obliger ces maisons à payer onze heures pour dix et demie pour le travail à la journée ou à l'heure, ou à accorder une augmentation quelconque pour le travail à la tâche ou aux pièces. »

Ces décisions étaient motivées par les charges si lourdes qui pesaient déjà sur l'industrie drapière viennoise et, principalement, par les augmentations considérables (10 à 20 p. 100) de salaires consenties à la suite des grèves survenues deux ans auparavant.

(2) C'était là un effet à craindre de la loi de 1900, mais nous avons vu qu'à Vienne, en raison du nombreux personnel protégé employé dans des ateliers mixtes, c'est la solution inverse qui a prévalu. Les protégés ont été conservés et la journée réduite presque partout pour tout le monde.

mirent en grève et entraînèrent leurs camarades des autres usines.

Le lendemain, les ouvriers cardeurs et fileurs de plusieurs autres usines suivirent le mouvement, et, le 4 avril, à la suite du départ des ouvriers de différents services dans tous les établissements, les patrons, ne pouvant plus assurer la marche normale de leur fabrication, décidèrent la fermeture de toutes les usines.

À partir de ce jour commencèrent, soit dans la presse, soit par voie d'affiche, des polémiques ardentes sur l'interprétation à donner à la nouvelle loi.

On accusa les patrons de se refuser à l'appliquer et les grévistes, à la suite d'une conférence faite par un des auteurs de la loi, M. le député Colliard, émirent la prétention de voir étendre la réduction de la journée à 10 h. 1/2, à tous les adultes sans exception (1).

Pour justifier leur refus de l'admettre, les patrons firent afficher dans la ville le texte même de l'article 2 de la loi de 1900 et l'extrait du dispositif de l'arrêté du 30 mars 1901 de la Cour de cassation (2).

Cette publication dissipait toute équivoque sur la portée d'application de la loi. Les grévistes appelés en con-

(1) La circulaire du 17 mai 1900, de M. le ministre du Commerce, se prononçait dans ce sens ; il n'est pas suprenant que dans le monde ouvrier, cette interprétation ait prévalu.

(2) Arrêt qui décide que, par cette expression : « les mêmes locaux », « on ne doit entendre que l'atelier où le travail se fait simultanément et en commun et qu'on ne saurait y comprendre les ateliers distincts et séparés d'une même usine ». Crim. Cass., 30 novembre 1901, D 1902, 1, 17.

ciliation les 12, 13, 14 et 15 avril, devant le juge de paix d'abord, ensuite devant le préfet, le sous-préfet, le maire de Vienne et M. Jouffray, sénateur de l'Isère, se montrèrent intraitables. Quand on leur eut démontré leur erreur au sujet de l'application de la loi, ils transformèrent leur demande en « *revendication* ??? ».

Ils refusèrent d'accepter l'arbitrage sur la question de salaire pour les personnes protégées, proposition que les patrons acceptaient, à la condition que les grévistes renoncassent à l'extension de la réduction de la journée de travail à tous les adultes, prétention tout à fait exorbitante et tout à fait en dehors des prévisions de la loi.

Peu à peu, les grévistes, obéissant en cela, malheureusement, à des insinuations perfides de meneurs étrangers à l'industrie, prirent une attitude des plus violentes.

Les chefs de l'industrie drapière qui, en l'occurrence, somme toute, ne faisaient que défendre la saine interprétation de la loi, ont subi, dans cette lutte, les pires insultes, tant par voie d'affiche que de la part de certains journaux.

Le 15 avril, une manifestation des grévistes se transformait en émeute. La troupe assaillie à coups de pierres et de tessons de bouteilles, fut obligée, après les sommations légales, de charger les manifestants sabre au clair. Il y eut une trentaine de blessés et onze arrestations. Parmi les personnes arrêtées, sept furent condamnées à des peines variant de 6 jours à 6 mois de prison, sans le bénéfice de la loi de sursis.

Devant ces mesures énergiques, le calme se rétablit dans la rue. Les chefs grévistes, toutefois, ne désarmèrent pas. Ils continuèrent à prêcher la grève à outrance. Et on peut dire qu'à partir de ce moment, 7.000 ouvriers, terrorisés par 150 à 200 meneurs, ne furent maintenus en grève que par intimidation.

Mais, devant la mauvaise volonté manifestée par les ouvriers, dès le début de cette grève et pendant tout son cours, les patrons retirèrent, alors, toutes les propositions précédemment faites, et bien résolus à n'accepter aucune autre entrevue et à ne faire aucune concession, ils décidèrent d'annoncer, par voie d'affiches, la réouverture des usines sous certaines conditions.

Le 27 avril, ils annoncèrent cette réouverture pour le 29 avril à 6 heures du matin. Les ouvriers du tissage, de la teinture, des préparations premières, rentrèrent au jour fixé.

Le 3 mai, le Syndicat ouvrier fit placarder une affiche contenant un appel à la résistance, malgré lequel rentrèrent, dans trois des usines les plus importantes de la ville, quelques apprêteurs, cardeurs et fileurs. Mais dans les autres usines, et principalement dans deux usines d'apprêts à façon, ainsi que chez les filateurs à façon, pendant huit jours, il ne rentra personne.

Devant cette résistance, les directeurs des deux sociétés d'apprêt remplacèrent tout leur personnel, soit environ 75 ouvriers. Les filateurs remplacèrent plusieurs débourreurs et firent venir du dehors 12 conducteurs. Le

Syndicat ouvrier, à la vue de ces derniers, comprenant qu'il n'y avait rien à espérer des patrons, décida la reprise du travail de toutes les corporations sans exception. Tous les ouvriers qui n'avaient pas encore repris le travail se présentèrent chez leurs patrons; très peu furent repris, le plus grand nombre ayant été remplacés.

Cette grève générale de l'industrie textile se poursuivit ainsi pendant six semaines, sans qu'il y ait eu la moindre défaillance à signaler parmi les 43 patrons solidarisés. Ceux-ci, forts de leur bon droit, ne firent aucune concession, et étant donné le mal fondé des revendications formulées, on ne saurait que les en féliciter.

Mais ce qui est déplorable, c'est de voir, en pareil cas, s'abattre comme une nuée de vautours, sur tout centre ouvrier en mal de grève, une armée de politiciens et d'orateurs qui ne savent employer leur dangereuse faconde qu'à entretenir une agitation dont ils vivent directement ou indirectement.

La grève, en pareil cas, perdant tout caractère de dignité professionnelle, cesse d'être respectable, pour donner, au contraire, l'impression bestiale et pénible d'une haineuse lutte de classes.

Le résultat pour les ouvriers est une perte de salaires et pour quelques-uns, plus exaltés, quelques jours ou quelques mois de prison, voire même quelques coups de sabre, qui seraient assurément mieux placés, les uns et les autres, s'ils parvenaient à leur véritable adresse, aux fauteurs de désordre qui parlent, mais qui se garderaient

bien d'agir au moment critique, donnant, une fois de plus raison au dicton populaire, que les ouvriers pourraient méditer avec fruit : « Les conseillers ne sont pas les payeurs. »

En 1904, à l'approche de la date d'application du deuxième et dernier palier de la loi qui réduisait la journée de 10 h. 1/2 à 10 heures, les patrons, après entente complète, dans leurs réunions de la Chambre syndicale, décidèrent spontanément, et sans avoir attendu aucune réclamation des ouvriers, de payer la demi-heure supprimée comme si elle était réellement faite. En un mot, de maintenir, aux dix heures de travail, la même rétribution qu'aux dix heures et demie.

Cette concession gratuite du patronat doit être, au monde du travail, le plus sûr garant que les représentants du capital n'ont, à Vienne, rien du féroce exploitateur du peuple, dont le fantôme, trop souvent agité devant eux dans les réunions syndicales comme la « capa » dans l'arène, a le don de déchaîner la fureur des plus hésitants. Généreux dans la victoire, les patrons ne voulurent pas conserver rancune à leurs ouvriers de la chaude lutte de 1902. Ils firent bien, et nous allons voir, en 1906, des négociations délicates entre les deux parties, conserver un ton courtois, dû certainement à l'atmosphère de bienveillance créée par la mesure gracieuse prise par le patronat deux ans plus tôt.

En effet, en 1906, sur des revendications présentées par les ouvriers au sujet des tarifs de salaires (ceux de

1900), des réunions de délégués patrons et ouvriers eurent lieu à la sous-préfecture et aboutirent, sans qu'il y ait eu cessation de travail, à l'établissement d'un nouveau tarif de salaires adopté pour dix ans, et qui comportait des augmentations variant de 6 à 13 p. 100 sur celui de 1900.

Ce contrat, consenti librement et après mûre réflexion par les deux parties, semblait devoir assurer une longue période d'entente et de bons rapports entre elles.

Il n'en fut rien cependant, les termes de l'article 1134 du Code civil restant, en fait, lettre morte quand l'un des contractants est une collectivité sans responsabilité civile effective et d'une insolvabilité notoire.

Les patrons viennois viennent de l'apprendre à leurs dépens et doivent vivement désirer voir arriver les jours heureux que leur promet le projet de loi sur le contrat collectif de travail élaboré par M. Viviani (1) qui, il faut l'espérer, aura pour résultat de rendre effectives les responsabilités encourues par les contractants collectifs. Mais il est indispensable, pour cela, que les tribunaux usent largement des armes que leur donne l'article 9 de ce texte pour faire respecter les conventions librement consenties.

Le 1^{er} juillet dernier, une lettre du Syndicat des ouvriers et ouvrières de l'industrie textile de Vienne parvenait à chacun des patrons de cette industrie. Cette

(1) *Journal officiel*, annexe au procès verbal de la séance du 11 juillet 1910.

lettre énonçait des revendications émanant de la corporation des fileurs et portant sur les points suivants.

1° Suppression totale du travail aux pièces pour cette catégorie d'ouvriers et des primes à la production(1).

2° Relèvement de différents articles du tarif, notamment pour le travail de nuit.

3° Fixation uniforme, pour toutes les usines sans exception, de la journée de travail à 10 heures avec paiement du tarif au double pour les heures supplémentaires. La lettre ajoutait, mais sans donner de noms, que certaines maisons ne se conformeraient pas strictement au tarif de 1906.

Chargé par la Chambre syndicale des patrons d'exposer la situation à M. le maire et député de Vienne, devant lequel avait été passé le contrat de 1906, son président, mis en présence du secrétaire du Syndicat ouvrier, ne pouvait obtenir de ce dernier aucune précision sur les accusations formulées dans sa lettre.

La Chambre syndicale, se retranchant derrière un contrat signé pour dix ans, décide, alors, d'opposer un refus catégorique aux revendications ouvrières et fait connaître au Syndicat que, si quelques fabricants ne se conforment pas aux conventions en vigueur, il était indispensable de les lui signaler nominativement, afin qu'elle puisse les leur faire respecter.

(1) Réclamation d'un caractère quelque peu déconcertant et qui dénote bien, chez ses auteurs, une mentalité faussée et un égalitarisme outrancier pénible à constater.

Une nouvelle lettre du Syndicat ouvrier reçue le 21 juillet, précisait enfin les accusations précédentes et nommaît deux des maisons contre lesquelles elles étaient portées.

Le principal grief formulé contre celles-ci était que leurs contremaîtres de filature embauchaient et payaient des rattacheurs sans contrôle, à des salaires très bas.

Reconnu vrai, il eût été grave, il faut le reconnaître. Il n'en était rien, heureusement, et grâce à une comptabilité des plus limpides, la Chambre syndicale ne tardait pas à s'en rendre compte.

En effet, dans ces deux maisons : 1° un bulletin d'entrée, rempli par le contremaître, stipule l'âge et le salaire à l'heure de l'ouvrier embauché; ce bulletin, immédiatement remis au bureau, sert de base au décompte.

2° Un livre de journées indique, en face de chaque nom d'ouvrier embauché, le nombre d'heures de travail journalier, le total d'heures par quinzaine, le taux du salaire et le décompte de chaque paye.

3° Le livret individuel de chaque rattacheur mentionne le décompte détaillé pour chaque paye.

4° Sur un livre de règle sont inscrites, par quinzaine, les sommes perçues par chaque ouvrier.

Ces différents documents, consultés en séance par les membres de la Chambre syndicale, leur permirent de constater l'inanité des accusations portées contre les fabricants visés. Ils purent se rendre compte, en outre, que pour un matériel de six renvideurs, le personnel y

est composé de six meneurs de secteurs, sept rattacheurs au minimum, et généralement neuf. Cette dernière constatation réduisait, du même coup, à néant, le grief de surmenage imposé aux rattacheurs également invoqué par les règlements.

L'affaire paraissait ainsi terminée, quand, le 6 septembre, la Fédération des syndicats ouvriers de Vienne faisait parvenir, à chacun des filateurs et fabricants faisant de la filature, une lettre demandant l'application d'un tarif unique pour la nouveauté et pour l'uni, pour les cardes, dans toutes les maisons occupant des ouvriers de nuit, et annonçant la cessation du travail pour le lendemain, une lettre ayant le même objet (1), adressée trois semaines auparavant, étant restée sans réponse.

Les conditions demandées étaient les suivantes :

PETITES MACHINES

- 1° La nuit, portée de 3 fr. 20 à 4 francs.
- 2° Assortiment de trois machines pour un homme.
- 3° Deux cantres ou une cantre et une fileuse pour un homme.
- 4° Trois fileuses pour un homme.
- 5° Trois machines de fin ou deux de grossier pour un homme.

(1) Une lettre, ou des demandes verbales dans ce sens avaient, paraît-il, été adressées vers le 15 août à différents fabricants.

GRANDES MACHINES

La nuit, portée de 4 fr. 30 à 4 fr. 75.

Sous condition d'une reprise immédiate de travail, les patrons proposent alors, aux ouvriers, une augmentation de 0 fr. 02, seulement aux conducteurs de petites machines de nuit.

Le Syndicat refuse et demande la nomination d'une délégation patronale, pour arriver à une entente. La Chambre syndicale des patrons rejette, à l'unanimité, cette proposition et prie le maire de vouloir bien intervenir en conciliateur, en faisant entrevoir aux ouvriers la possibilité d'une augmentation portant le tarif de 0 fr. 32 à 0 fr. 35 pour les petites machines, à condition que la reprise du travail s'effectue immédiatement.

Le 14, le comité des cardeurs en grève propose de reprendre le travail avec une augmentation de 0 fr. 02 pour tous les autres postes.

Ce qui donnerait, en définitive :

0 fr. 32 pour les petites machines, le jour, et 0 fr. 35 la nuit.

0 fr. 40 pour les grandes machines, le jour, et 0 fr. 45 la nuit.

Débourreurs, petites machines : 0 fr. 42 le jour et 0 fr. 45 la nuit.

Débourreurs, grandes machines : 0 fr. 45 le jour et 0 fr. 50 la nuit.

D'autres questions restant réservées et devant être réglées par une délégation des deux parties.

Après une discussion de toute la Chambre syndicale, qui ne peut arriver à se mettre d'accord, les patrons filateurs, à la suite d'une délibération entre eux seuls, décident d'accorder 0 fr. 35 l'heure aux postes des petites machines de nuit, sans aucune augmentation aux autres postes, et chargent le président de la Chambre syndicale d'en informer les intéressés, en leur faisant connaître leur refus de nommer une délégation pour répondre à la convocation que le juge de paix leur a adressée, sur la demande des ouvriers.

Le 16, le comité de la grève déclarant les concessions faites trop infimes pour entraîner la reprise du travail, fait savoir aux patrons que la continuation de la grève a été votée à deux voix de majorité; mais qu'il semble qu'avec quelques concessions nouvelles de leur part, le travail ne saurait tarder de reprendre.

Les filateurs et fabricants filateurs réunis font, alors, un nouvel effort et proposent, le 16 septembre, une augmentation de deux centimes par heure aux garnisseurs et garnisseuses de petites machines de jour, soit 0 fr. 32 au lieu de 0 fr. 30, à condition que la reprise du travail soit immédiate, et qu'aucune autre revendication ne surgisse plus, sous peine de voir retirer par les patrons les propositions ci-dessus.

Le 17 septembre, la grève se termine aux conditions définitives suivantes :

1° Les conditions du travail stipulées au tarif de 1906 resteront en vigueur et seront affichées dans les usines, et dans les cas spéciaux, non prévus, aucun salaire ne sera réduit.

2° Aucun renvoi n'aura lieu pour fait de grève.

3° Une affiche-tarif, signée des patrons, sera rédigée et affichée au plus tôt dans tous les ateliers de carde (1); elle comporte une augmentation de 0 fr. 20 à 0 fr. 30 par jour sur le précédent.

Etant donnée la pénibilité du travail de nuit, cause initiale de cette dernière grève, les prétentions des ouvriers n'avaient rien d'exagéré, et il est heureux qu'ils aient obtenu, en partie, satisfaction (2). Mais ceci posé, il n'en reste pas moins une importante leçon de choses à tirer des événements que nous venons de retracer en détail.

Ils prouvent que, non seulement pour l'ouvrier isolé, mais même pour le Syndicat, le contrat collectif n'a pas force de loi, puisque quatre ans après l'avoir consenti en lui assignant une durée de dix ans, ce dernier lui-même le dénonçait brusquement.

C'est là une mentalité dangereuse et dont la constatation est bien faite pour rendre le patronat sceptique sur les bienfaits qu'il est en droit d'attendre de cette institution, en apparence, si séduisante. Elle établit, en tous

(1) Le nouveau tarif est celui que nous avons donné page 198.

(2) La perte de salaire occasionnée par cette grève de dix jours est, en moyenne, de 36 francs par tête de gréviste. Ceux-ci ne bénéficieront donc réellement de l'augmentation moyenne de 0 fr. 20 par jour qu'ils viennent d'obtenir qu'après avoir récupéré cette perte, c'est-à-dire, dans six mois environ.

cas, la nécessité absolue d'introduire, dans la législation à l'étude sur ce sujet, des sanctions civiles effectives à tout manquement, de quelque part qu'il vienne, aux engagements légalement pris. Or, pour être effectives, il ne suffit pas de les édicter en principe, comme le fait l'article 9 du projet Viviani sur le contrat collectif de travail, il faut, de plus, comme corollaire, définir très nettement leur champ d'application.

C'est bien là la véritable difficulté en la matière, car même en élargissant la capacité civile des syndicats, arrivera-t-on fatalement à leur assurer une solvabilité suffisante pour garantir l'exécution de leurs engagements ? C'est douteux.

Parce qu'ils auront un droit plus large d'acquérir, les cotisations rentreront-elles mieux ?

En vue de condamnations toujours possibles, il leur faudra, pour accroître leurs maigres ressources, augmenter le taux des cotisations; mais les adhérents fidèles, déjà rares, le deviendront alors encore plus, et en traitant avec le syndicat, on ne traitera qu'avec une minorité et une minorité insolvable.

Quoi qu'il en soit, la fréquence et la nature des conflits collectifs qui se sont produits à Vienne met en lumière l'opportunité d'y installer des conseils d'usine, ou tout au moins, étant donnée la division très grande encore du capital, des Chambres d'explications (1), communes à plusieurs établissements.

(1) Système Weiler.

Par la nature de leur composition et surtout par la permanence de leur fonctionnement, des institutions de ce genre assureraient, à la discussion des intérêts en lutte, une atmosphère de calme et de réflexion indispensables aux solutions pacifiques.

Que de conflits, que de cessations de travail évités, si, longtemps avant tout ultimatum de part ou d'autre, on avait étudié longuement, et sans passion, des questions devenues irritantes par l'acuité des situations au milieu desquelles il fallait hâtivement les résoudre.

Les conflits individuels, que la précision des règlements d'ateliers et leur affichage devraient rendre extrêmement rares, sont relativement fréquents à Vienne (1). Ils ont presque tous pour origine le refus absolu de l'ouvrier d'en tenir compte. Aussi, quelque favorable à l'ouvrier que cherche toujours à se montrer la juridiction prud'homale, c'est à peine si 2 ou 3 p. 100 de ses déci-

(1) La statistique ci-dessous présente, pour les cinq dernières années, le nombre de différends soumis au Conseil des prud'hommes et leur mode de règlement.

Sur ces chiffres, les trois quarts concernent l'industrie drapière et les neuf dixièmes de ceux-ci sont soulevés par les ouvriers.

Années	Jugements	Bureau général	Bureau particulier
1905	9	13	78
1906	6	13	83
1907	14	33	92
1908	37	53	172
1909	41	22	68

Le patronat de la draperie viennoise a donc maille à partir annuellement avec 1,22 p. 100 en moyenne de son personnel.

sions arrivent à pouvoir décemment innocenter l'ouvrier ou lui donner gain de cause (1).

Là encore, les Chambres d'explications auraient leur utilité, en prévenant le différend au lieu d'avoir à le trancher.

(1) Tout dernièrement, un patron ne voyant pas, quarante-huit heures après le retour de ses camarades du même appel, un de ses ouvriers, convoqué pour une période militaire, se représenter à l'usine, conclut à un départ définitif de sa part et crut pouvoir le remplacer. Attaqué par l'ouvrier, il se vit condamner par le Conseil à 100 francs d'amende pour n'avoir pas attendu les huit jours qui sont d'usage dans le pays comme délai de préavis, ou tout au moins, tenté de se renseigner en écrivant au corps auquel appartenait l'ouvrier.

CHAPITRE IV

L'hygiène et les accidents.

L'atmosphère dans laquelle vit l'ouvrier drapier pendant dix heures par jour, principalement l'effilocheur, le cardeur et le tondeur est surchargée de poussières. Pourtant, on ne constate chez lui, prétendent les médecins, aucune affection dont l'origine puisse être attribuée à l'influence de ces poussières, ni au maniement des laines (1).

De plus, le nombre d'ouvriers conservant une santé suffisante pour aller à l'atelier jusqu'à 65 ans est relativement élevé. Ce qui tendrait à prouver que les fatigues du métier n'entraînent pas une usure prématurée.

Mais ce qui est plus extraordinaire, c'est que, même parmi les trieuses de chiffons, qui pourtant remuent les microbes à pleines mains du matin au soir, on n'observe

(1) Le charbon, fréquent chez les trieurs de toisons, nous dit M. Goblet dans sa thèse sur les peignages de Roubaix-Tourcoing, est inconnu à Vienne. Il est vrai qu'ici, la seule opération faite sur les laines consiste à traiter à l'acide sulfurique des déchets de toisons déjà triés une première fois dans le Nord. La manutention des chiffons pourrait, semble-t-il, présenter le même danger, il n'en est rien cependant.

pas la moindre maladie épidémique. Peut-être cette immunité est-elle due à leur âge, en général assez avancé.

Si, dans la plupart des usines autonomes, les ateliers sont vastes, bien aérés et bien éclairés, on ne saurait en dire autant de toute une série de petits ateliers de façonniers, voire même de petits fabricants, qui avaient déjà attiré l'attention de la commission parlementaire d'enquête de 1904 (1).

La situation topographique de nombre d'entre eux s'y prête d'ailleurs assez mal; pris entre les rives encaissées de la Gère, comprimés de tous côtés par les constructions voisines infiniment trop resserrées, nombreux sont ceux qui sont ainsi privés d'air et de lumière.

Le seul remède à ce fâcheux état de choses serait de faire tomber tous ces immeubles défectueux, dont la disposition biscornue, déjà vingt fois modifiée, ne se prête plus aux transformations radicales, et de reconstruire sur d'autres plans; mais c'est évidemment beaucoup demander aux propriétaires actuels qui, par petites sommes employées en réparations et modifications de toutes sortes, ont souvent fini par payer très cher leur installation, si imparfaite soit-elle. C'est à la municipalité qu'il faudrait demander un effort analogue à celui qu'elle fit vers 1860 (2), pour enfoncer résolument le pic du démolisseur dans ces masures en ruines et ouvrir largement

(1) Voir son rapport, tome II, p. 601.

(2) 1.800.000 francs furent dépensés en travaux de rectification de voies, acquisitions de terrains et indemnités diverses. Paulin Blanc, *op. cit.*, p. 12.

ces rues tortueuses et noires. Nous avons déjà signalé quelques-uns des avantages que pourrait présenter, à certains points de vue économiques, la formation de grandes sociétés de façonniers ou de vastes coopératives ouvrières de travail à façon. Nous n'y revenons que pour ajouter qu'en raison de l'influence qu'elle aurait sur les dimensions et la disposition des locaux employés; la concentration est une véritable nécessité hygiénique.

Un gros inconvénient de l'industrie textile, commun à tous les ateliers de cardage et de filature, c'est la quantité d'oléine qui souille constamment le sol. Elle y entretient une couche de matières grasses à laquelle adhèrent fortement toutes les poussières et toutes les impuretés du dehors et du dedans.

Il faut reconnaître que la loi interdisant, d'une part, tout nettoyage pendant le travail, et, d'autre part, limitant à dix heures la journée, même pour les adultes, dans les ateliers où travaillent des protégés, il ne reste à l'industriel qui veut éviter un procès-verbal pour malpropreté de ses locaux, qu'un moyen : c'est d'arrêter, de temps à autre, le moteur, et de faire procéder au nettoyage. Mais cette mesure, qui a l'inconvénient de diminuer la durée effective du travail, est, pour ce motif, difficile à lui imposer. Son observation stricte, d'ailleurs, dans les ateliers où le personnel est intéressé à la production, resterait toujours assez problématique. Au cours d'une visite d'usine, en entrant inopinément avec le patron dans un atelier de filature, il nous a été donné de

voir un ouvrier passant sous le chariot du renvideur pendant sa marche, afin de pouvoir balayer sans en interrompre le fonctionnement, et cela, malgré le sérieux danger qu'il savait très bien courir.

A l'état de saleté que cette couche d'huile entretient sur le sol, vient s'ajouter l'inconvénient des chutes qu'elle amène assez fréquemment.

Quant à l'odeur que dégage l'oléine, elle est gênante; mais ne présente, paraît-il, aucun danger pour la santé.

Les accidents du travail sont, à Vienne, relativement rares.

La proportion moyenne qui ressort des statistiques publiées au *Journal Officiel* pour l'industrie textile, ne dépasse pas 24 ou 25 pour 1.000. A Vienne, cette moyenne n'est même pas atteinte, elle n'arrive pas à plus de 20 p. 1.000. Et il faut probablement attribuer cette heureuse situation, non seulement à une observation très stricte des précautions réglementaires, relativement aux machines dangereuses; mais aussi, peut-être bien, à la rapidité relativement modérée de l'outillage.

La proportion des différents degrés de gravité des accidents est à peu près la suivante :

Accidents mortels : 0,1 p. 1.000 ouvriers .

Incapacité permanente : 0,5 p. 1.000.

Incapacités temporaires : 19,1 p. 1 000.

Suites inconnues : 0,3 p. 1.000 (1).

(1) Faute de statistique spéciale à Vienne, à ce sujet, ces renseignements ont dû être recherchés auprès des chefs des plus importants établissements de la place.

La plupart des industriels de Vienne ont recours, pour se garantir de ce risque, à l'assurance mutuelle, et le taux des primes dont le paiement leur incombe varie de 1 fr. 05 à 1 fr. 10 par 1.000 des salaires.

Il n'existe pas, entre fabricants viennois, de syndicats de garantie.

On peut estimer le montant de la charge annuelle qui résulte, pour l'industrie viennoise, de l'application de la loi de 1898, à 7.000 francs environ.

LIVRE II

L'OUVRIER DRAPIER VIENNOIS

CHAPITRE PREMIER

**Sa statistique, ses spécialités, ses habitudes,
ses fêtes, son logement, son budget.**

L'industrie drapière de Vienne emploie, actuellement, environ 7.500 ouvriers de toutes catégories, y compris le personnel travaillant chez les négociants en chiffons.

Ce chiffre se décompose comme suit :

Hommes.	4,012, soit	53,493 %.
Femmes.	2,503, soit	33,44 %.
Enfants mineurs de 18 ans . .	980, soit	13,067 %.
Total.	7,500	100,000

La proportion d'étrangers, Italiens presque tous, est de 5 p. 100 environ. Leur immigration n'est pas favorisée par les industriels viennois; mais le taux des salaires, très élevé par rapport à celui de leur pays les attire (1).

(1) Appelé récemment, par ses affaires, à Busto-Arsizio, centre drapier situé à 25 kilomètres de Milan, un industriel viennois, en consultant les livres de commerce d'un de ses corres-

Les différentes catégories portent les dénominations suivantes, que nous connaissons déjà, pour la plupart :

Chiffons : trieuses et classeuses.

Cardage et filature : garnisseurs et garnisseuses, débourreurs et seconds de cardes, fileurs, meneurs de sec-teurs, appondeurs ou rattacheurs, retordeurs.

Tissage : bobineuses, ourdisseuses, monteurs, gareurs et tisseurs.

Apprêts : foulonniers, teinturiers, laineurs, tondeurs, dresseurs, noppesuses, épinceteuses et rentrayeuses.

La draperie emploie, de plus, une quantité importante de chauffeurs, mécaniciens, manœuvres, hommes de peine, camionneurs, ouvriers en fer et bois, etc...

Ils se répartissent à peu près comme suit :

Emplois	Hommes	Femmes	Enfants	Totaux
1° Chiffons	50	180	»	230
2° Epailage	200	»	»	200
3° Battage, louvetage et effilo-chage	350	»	»	350
4° Cardage	540	610	50	1.200
5° Filature et retordage	300	200	500	1.000
6° Tissage, bobinage et ourdis-sage	670	1.368	»	2.018
7° Apprêts	1.110	150	180	1.440
8° Divers (chauffeurs mécani-ciens, manœuvres, hommes de peine, voituriers, etc.) .	792	»	210	1.002
Totaux	4.012	2.508	980	7.500

pondants qui les mettait à sa disposition pour l'édifier sur le coût de la main-d'œuvre en Italie, constatait que le salaire journalier moyen d'un ouvrier tisseur est, là-bas, de 2 fr. 50, et celui d'une tisseuse de 1 fr. 50. A Vienne, tisseurs et tisseuses, d'habileté moyenne, gagnent aisément de 3 à 4 francs par jour.

Le vin entre pour une large part dans l'alimentation de l'ouvrier drapier viennois, il n'est cependant pas, en général, un intempérant, et quoique les lendemains de paye on rencontre bien, sur les quais de la Gère ou du Rhône, quelques dormeurs et même, hélas! quelques dormeuses, dans le sommeil desquels les fumées du vin ou de l'alcool ont une large part, la proportion de ces trop fervents disciples de Bacchus reste infime; mais, en revanche, à Vienne, comme dans bien d'autres centres industriels, la population ouvrière constitue la clientèle la plus assidue du cabaret. Le petit verre du matin et, ce qui est plus grave, la fatale liqueur verte, font malheureusement partie de l'ordinaire journalier de bon nombre d'hommes, voire même de pas mal de femmes.

Comment déraciner cette funeste habitude, qui ruine leur santé et les prépare à la tuberculose ?

Par le goût du « home », l'amour du foyer, d'un foyer propre, aéré, largement ouvert aux rayons du soleil, entouré d'un bout de jardin qu'on cultive aux heures de liberté. C'est par désœuvrement qu'on boit; on va au cabaret pour fuir la mansarde sombre et malpropre. Il faut que l'ouvrier, sorti de l'usine, trouve chez lui confort, propreté et distraction. C'est par les maisons à bon marché qu'on les lui donnera. Les terrains ne manquent pas ici, sur les quais du Rhône, du côté des abattoirs, ou mieux encore sur le coteau de La Bâtie. L'argent seul fait défaut. A la Chambre syndicale de donner encore un exemple de sa bienfaisante et généreuse initiative; elle

a créé déjà, pour la mère, la mutualité maternelle, dont nous parlerons tout à l'heure, qui assure ses soins aux mères en couche et à leurs nourrissons. Grâce aussi à ses efforts, l'enfant est également gardé pendant le séjour à l'usine de ses parents. Grâce à elle encore, il peut trouver à l'école pratique une instruction professionnelle, qui lui vaudra plus tard un salaire rémunérateur. Il faut, maintenant, qu'elle s'occupe de la famille tout entière, de son intérieur, qu'elle fasse appel à la solidarité de ses membres, la municipalité fera le reste, la loi de 1905 l'y invite, elle ne saurait rester sourde à son appel.

Il s'agit là d'une œuvre de régénération de la plus haute importance pour la race. Quoique la tuberculose ne fasse pas, à Vienne, des ravages particulièrement inquiétants, il semble que l'attention de la commission sanitaire de la circonscription, et celle du Conseil d'hygiène départemental, doivent être attirées sur cet amas de vieux logements insalubres, où s'entasse toute une population ouvrière, qui, s'il n'est pas un foyer avéré d'épidémies, doit être au moins considéré comme suspect. Mais une procédure plus expéditive que celle de la loi de 1902, ou mieux encore, comme le demande la proposition Siegfried, déposée en 1904 et en 1906, une loi admettant l'expropriation pour cause d'insalubrité publique, nous paraît indispensable pour arriver à la transformation radicale de cette agglomération malsaine.

Quant à l'hygiène individuelle de l'ouvrier chez lui, elle laisse malheureusement beaucoup à désirer; mais

faut-il s'en étonner après ce que nous venons de dire de son logement ? Qu'on lui assure une maisonnette propre, saine et ensoleillée, et le ménage ouvrier ira, de lui-même, à la propreté corporelle (1).

(1) Dans le type « habitation à bon marché », Vienne ne possède, actuellement, que deux immeubles construits par la Caisse d'épargne en 1907. Situées dans un quartier large et bien aéré, ces deux maisons contiguës sont entourées de grands jardins répartis en différents lots entre les locataires. Elles sont disposées d'une façon identique et divisées chacune en quatre logements, en tout huit logements. Le loyer des logements de deux pièces, jardin compris, est de 13 fr. 70 par mois, celui des logements de trois pièces est de 20 fr. 25. Des conduites d'eau et de gaz sont installées dans chaque appartement, qui possède ses water-closets particuliers à chasse d'eau avec le tout-à-l'égout. Ces logements n'ont pas cessé un instant d'être occupés et ce sont les locataires qui en ont pris possession dès le début qui les détiennent encore.

Le coût de ces constructions a été, terrain compris, de 61.753 fr. 80.

La Caisse d'épargne se proposait d'édifier, prochainement, deux nouveaux immeubles sur le même modèle. Une formalité omise, la production du certificat de salubrité exigé dans les trois mois après l'achèvement ayant, aux termes de l'article 59, entraîné la déchéance de l'exemption d'impôt foncier, soit 216 fr. par an, elle n'a pas persévéré dans cette intention.

Il existe également, à Vienne, une œuvre dite des « Jardins ouvriers », fondée par les membres du « Sillon », qui en formaient le Comité actif. L'œuvre des jardins, dont le but purement philanthropique, n'avait rien de commun avec les tendances doctrinales condamnées par la récente décision pontificale, a survécu au Sillon. Elle se propose de venir en aide aux ouvriers nécessiteux et chargés de famille en mettant gratuitement à leur disposition un jardin qui suffit à leur assurer les légumes nécessaires au ménage, qui les éloigne du cabaret et rassemble la famille au grand air le dimanche, hors du logis exigü et malsain. C'est une aumône qui n'a rien d'humiliant pour celui qui la reçoit puisque le bénéfice qu'il en retire dépend uniquement de son travail.

Les ressources de la société proviennent de libéralités de ses

Nous avons vu au chapitre du contrat de travail le montant des recettes journalières de chaque catégorie d'ouvriers et ouvrières. Nous savons donc que le salaire varie, pour les apprentis, de 1 fr. 25 à 2 fr. 50, pour les enfants, 2 fr. 20 à 3 fr. 50 pour les femmes, de 2 fr. à 5 fr. 50, pour les hommes, de 2 fr. 50 à 5 fr. 50.

Ces chiffres, qui ne sont d'ailleurs que des moyennes, peuvent se modifier dans des proportions importantes avec les primes à la production ou la très grande dextérité de l'ouvrier dans le travail à la duite.

Mais on ne se nourrit pas avec des moyennes, aussi, pour donner à notre étude de la condition de l'ouvrier l'intérêt d'une réalité vécue, avons-nous recueilli, tant auprès du Syndicat ouvrier, qu'auprès de certains fabricants, des renseignements nous permettant d'établir le budget de quelques familles, d'un type assez fréquent à Vienne.

membres souscripteurs. Ces libéralités consistent, principalement, en cotisations annuelles de 1 fr. au minimum et allant jusqu'à 100 fr. Elles ont été, jusqu'à l'heure actuelle, assez importantes pour permettre à la société de vivre et de prospérer. L'œuvre a deux groupes de jardins, l'un à l'Isle, l'autre à Estressin, comprenant 80 jardins de 180 à 200 mètres de superficie chacun. Les terrains ne sont pas sa propriété, elles les détient à bail, à raison de 0 fr. 05 environ le mètre carré.

Parmi les demandes qui lui sont adressés, l'œuvre choisit, pour leur distribuer les jardins disponibles, les ouvriers nécessiteux et les plus chargés de famille, quelles que soient leurs opinions politiques ou religieuses, et elle fait appel à toutes les bonnes volontés, de quelque côté qu'elles viennent, pour pouvoir continuer son œuvre bienfaisante et moralisatrice.

De plus, l'œuvre municipale des « Enfants à la montagne » envoie, chaque année, une centaine d'enfants respirer, pendant quinze jours, l'air des hauteurs dans l'Ardèche et dans la Loire.

Famille A (5 membres).

Recettes annuelles.

1° Père, 40 ans, fleur tra-		
vaillant avec suite, salaire jour-		
nalier 4 fr. 20.	1.092	» (pour 260 journées).
2° Mère, 35 ans, tisseuse tra-		
vaillant avec suite, salaire jour-		
nalier 3 fr. 50.	910	» —
3° Trois enfants au-dessous		
de 13 ans.	»	
Total annuel. . . .	2.002	»

Dépenses annuelles.

Logement de 3 pièces: loyer.	180	»
Viande: 1 livre par jour prise à la coopérative (le		
kilo va de 2 fr. à 2 fr. 50 suivant le morceau)	365	»
Pain: 2 kilos par jour à 0 fr. 32 le kilo (pris à la		
coopérative).	233	»
Vin: 2 litres par jour à 0 fr. 30 le litre (pris à la		
coopérative)	219	»
Légumes	146	»
Café.	36	»
Epices.	40	»
Sucres.	18	»
Charbons et bois	100	»
Pétrole	25	»
Beurre et graisse	80	»
Eau d'abonnement.	12	»
Accessoires de ménage, ustensiles de cuisine d'éclairage, chauffage, blanchissage, etc.	85	»
Vêtements et chaussures	400	»
Médecin et pharmacien (la visite est à 2 francs pour		

A reporter. . . . 1.939 »

	<i>Rep. rt.</i>	1.939 »
les mutualistes)		50 »
Assurance incendie		4 »
Cote personnelle ??		3 »
	Total	1.996 »
	Report des recettes.	2.002 »
	Excédant de recettes.	6 fr.

Voilà donc un budget à peu près en équilibre, mais au prix d'une parcimonieuse économie, et à condition qu'aucun chômage supplémentaire, qu'aucune maladie ne vienne en rompre la méticuleuse ordonnance. Ce n'est pas la misère, mais peu s'en faut, et son peu d'élasticité ne laisse place à aucun imprévu.

Passons maintenant à la famille composée de sept membres, en âge, pour la plupart, de travailler à l'atelier :

Famille B (sept membres).

	Salaire annuel	
Père, 50 ans, fleur, salaire journalier 4 fr. 20	1 092 »	(pour 260 journées)
Mère, 40 ans, bobineuse, salaire journalier 3 fr. 60	910 »	—
Une fille, 19 ans, tisseuse, salaire journalier 3 fr. 50	910 »	—
Un fils, 17 ans, salaire journalier 2 fr. 85.	741 »	—
Un fils, 15 ans, salaire journalier 2 fr. 85.	741 »	—
Un fils, 13 ans, salaire journalier 1 fr. 75.	455 »	—
Un fils, 7 ans	»	—
Total des recettes.	4 849 »	

	Dépenses annuelle
Logement de 5 pièces, loyer	300 »
Viande à 1 franc la livre, 4 kilos 500 par jour ; soit pour un an	1095 »
Pain à 0 fr. 32 le kilo. 4 kilos par jour ; soit pour un an	467 60
Vin : 5 litres à 0 fr. 30 par jour ; soit pour un an.	438 »
Légumes	237 25
Café.	90 »
Épices.	60 »
Sucre	26 »
Charbon et bois.	130 »
Pétrole	30 »
Beurre et graisse	100 »
Eau, abonnement	12 »
Achat et renouvellement d'accessoires de mé- nage, etc	100 »
Vêtements	480 »
Médecin et pharmacien.	50 »
Assurance incendie	4 50
Cote personnelle	3 »
Total	3.623 35
Report des recettes	4 849 »
Excédent des recettes	<u>1 225 65</u>

Ici, la vie sera plus large, on pourra parer aux événements imprévus, acheter peut-être un lopin de terre pour y cultiver ses légumes, ou même construire, par paiement échelonnés, la maisonnette rêvée, placer à la mutuelle pour les vieux jours. Mais entre ces deux ménages, choisis comme types parce qu'on les rencontre assez fré-

quemment à Vienne (1), et dont l'un vit aisément et l'autre avec peine, que de marge pour d'innombrables gênes et d'affreuses misères. Que de familles où, pour nourrir trois ou quatre enfants en bas âge, le père seul travaille, la santé de la mère ne le lui permettant pas, ou une grossesse (2) l'en empêchant momentanément.

Quoi qu'il en soit, il ressort de cet aperçu qu'au taux actuel du salaire, l'industrie drapière nourrit à peu près

(1) Un fabricant viennois nous disait avoir eu chez lui, pendant une quinzaine d'années, un ménage d'Auvergnats, gens travailleurs sérieux, sobres, mais se nourrissant bien, toutefois, et dont l'intérieur et les vêtements étaient toujours d'une propreté irréprochable. Le père gagnait 5 francs par jour, la mère autant, chacune des deux filles gagnait 2 fr. 50. En raison de leur assiduité au travail et de leur fidélité à la maison, ils ne connaissaient le chômage que dans les crises aiguës fermant toutes les usines. Leur moyenne de journées de travail était d'environ 300 par ans. Leur budget familial inscrivait donc annuellement en recette environ 4.500 francs. Leurs dépenses, bon an mal an, ne dépassaient guère 3.000 francs, sans rien se refuser. A la fin de chaque année, le père mettait à la Caisse d'épargne environ 1.500 francs. Arrivé à Vienne sans sou ni maille, il mariait, au bout de quinze ans, ses deux filles, et constituait à chacune une dote de 3.000 francs. Il lui restait encore une réserve de 16.500 francs pour assurer le pain de ses vieux jours, et, très vigoureux encore, il ne songeait pas à la retraite.

Si le cas n'est pas très fréquent, il n'est pas non plus absolument exceptionnel et il est au moins intéressant à citer à titre d'exemple.

(2) Vienne possède, comme nous le verrons plus loin, une mutualité maternelle assurant aux femmes en couches et à leur nourrissons des soins et des secours ; mais qui dit mutualité dit prévoyance. C'est la vertu rare par excellence chez l'ouvrier, et pour cause. Seule une loi dans le sens de la proposition Strauss interdisant, d'uné part, le travail, pendant les quatre dernières semaines, aux femmes enceintes et organisant, d'autre part, des secours en leur faveur, réaliserait entièrement le but. C'est une œuvre de philanthropie et de patriotisme qui s'impose.

ses ouvriers. Est-ce à dire que tout est fait dans ce sens ? Nous ne le croyons pas, et nous restons convaincu que la marche ascendante des salaires, très marquée depuis vingt ans, peut s'accroître encore, sans dommage pour le capital, à condition, toutefois, que le travail lui fournisse, par une plus grande productivité, une compensation équivalente.

Comme tout corps de métier qui se respecte, et qui a derrière lui un passé de traditions, la draperie viennoise célèbre officiellement, chaque année, la fête de St-Blaise, le patron des drapiers dauphinois.

L'origine de cette fête patronale remonte, s'il faut en croire Pilot de Thorcy (1), au ^{xiii}^e siècle, où une confrérie dite de « Saint-Blaise » réunissait déjà, nous dit-il, drapiers et tondeurs de drap de Vienne.

C'est encore aujourd'hui jour chômé dans toutes les usines. On danse, on rit, on boit, un peu plus que de raison peut-être, et l'on rentre un peu gris, en chantant la chanson des cardeurs (2).

(1) *Op. cit.*, page 297.

(2)

C'est aujourd'hui la Saint-Blaise :
Que les cardeurs sont à leur aise !
Ils s'en vont de deux en deux,
Comme des vilains, comme des vilains.
Ils s'en vont de deux en deux,
Comme des vilains crasseux.

Dès que le soleil se montre,
Oh ! grand Dieu ! quelle honte !
La poussière leur sort des yeux
Comme des vilains, comme des vilains,
Comme des vilains crasseux.

Ils s'en vont à la messe,
Pour y voir leur duchesse ;
Ils s'en vont de deux en deux
Comme des vilains, etc...

Ils s'en vont sur la grande p'ac
Manger la soupe au fromage,
Comme des vilains, etc...

Ils s'en vont sur la colline
Pour y boire une chopine.
Comme des vilains, etc ..

Après avoir fait la noce
Avec leur femme et leurs gosses,
Le soir ils rentrent chez eux
Comme des vilains,
Le soir ils rentrent chez eux
Comme de bons bougrés de gueux.

Le jour de « l'invention de la Sainte-Croix », le 3 mai, est la fête des apprêteurs et spécialement des tondeurs de drap. C'est à tort que Paulin Blanc la place en septembre(1). La fête que l'Eglise catholique célèbre le 14 de ce mois est l'« Exaltation de la Ste-Croix », et c'est probablement l'analogie entre ces deux solennités qui a causé son erreur. Jadis, les tondeurs de drap faisaient célébrer annuellement, au matin de leur fête, une messe, à laquelle ils assistaient en corps. Cet usage, inscrit en tête de leurs statuts en 1824, n'est plus observé depuis quelques années, par crainte, sans doute, de la voir entraîner l'abstention des membres qu'une frayeur exagérée de toute pratique confessionnelle pourrait tenir à l'écart.

Enfin, la grande fête est celle de Saint-Jean, patron que son vêtement, fait d'une toison de brebis, désignait tout naturellement aux préférence des ouvriers de l'industrie lainière.

Paulin Blanc (2) nous conte que, de son temps, le 24 juin au matin, on assistait à des messes dans les différentes églises paroissiales. Pendant le jour, on parcourait les rues de la ville au bruit des instruments de fanfare. Le cortège s'avancait sur deux rangs, au milieu desquels un brancard, orné de myrte et d'attributs professionnels, servait de pavois à un enfant, aux joues vermeilles, vêtu comme saint Jean du Jourdain. Le soir, on se livrait à des agapes fraternelles dans les jardins et

(1) Paulin Blanc, *op. cit.*, p. 52.

(2) *Op. cit.*, p. 53.

les pavillons de la banlieue, Puis, lorsque la fraîcheur de la nuit arrivait, un bal champêtre couronnait la fête, qui ne prenait fin qu'aux premières lueurs du jour.

Il ne reste, de ces coutumes, qu'un jour chômé, où la draperie en liesse célèbre dans un décor moins original, mais avec un entrain qui n'a rien perdu en vieillissant, la fête de saint Jean et, du même coup, le jus vermeil des côtes du Rhône.

CHAPITRE II

Les groupements.

SECTION I. — *Pofessionnels.*

§ 1^{er}. *Les Syndicats.* — A part le renseignement succinct que nous donne l'ouvrage de Pilot de Tehorcy (1) sur la confrérie de Saint-Blaise, nous ne savons rien d'elle, ni des corporations drapières de Vienne avant la Révolution.

Les archives de Grenoble, de Valence et de Vienne, minutieusement interrogées, sont restées muettes sur ce chapitre.

En 1824, se forma une société, dite des « Tondeurs de drap » qui, comme nous le signalions tout à l'heure, existe encore de nos jours, et sur laquelle, à propos de la mutualité qui est actuellement son unique but, nous aurons à revenir bientôt.

En 1868, se formait un Syndicat des ouvriers drapiers dans le but « de maintenir et de faire respecter les conventions établies entre patrons et ouvriers ». « Tous pour un, un pour tous », telle est sa devise.

(1) Voir *supra*, p. 248 et aperçu historique.

Les premières réunions se faisaient au hasard des circonstances, son existence n'étant, alors, que tolérée.

En 1870, il était obligé de se dissoudre par ordre de l'autorité administrative, pour se reformer, d'ailleurs, en 1874.

Il comptait, au début, plusieurs groupes distincts, et en 1879, la composition de ses diverses sections était à peu près la suivante : fileurs : 300, cardeurs : 80, tisseurs : 1.100. C'est l'époque de la fameuse grève des tisseurs, qui se termina par un changement de base du tarif des salaires de tissage; mais qui eut, en même temps, pour effet de faire disparaître de Vienne les derniers métiers à bras.

Reconstitué en 1898 seulement, sur les bases de la loi de 1884, il déposait, le 9 mars de la même année, ses statuts à la mairie. Actuellement, il compte 478 membres hommes et femmes, sur une population ouvrière de 7.500, ce qui donne 6,37 syndiqués pour 100 ouvriers.

Devant cette infime proportion, qui ne grossit un peu que dans les périodes de conflit, les patrons se montrent, naturellement, assez circonspects dans leurs rapports avec un groupement qui ne saurait représenter la majorité des travailleurs, et sont peu disposés, par cela même, à traiter avec lui.

Au cours des grèves de 1900 et 1902, notamment, ses tentatives d'intervention furent mal accueillies par le patronat qui refusa catégoriquement de répondre aux lettres émanant de lui et préféra s'entendre avec des délé-

gués pris, sans distinction, parmi les ouvriers syndiqués ou non. Il faudrait, pour qu'il en fût autrement, qu'au lieu de conserver son caractère prédominant de machine de guerre, le Syndicat prit, dans l'esprit et les mœurs de l'ouvrier, une autre signification, qu'il fût considéré par lui-même comme un moyen d'entente et un intermédiaire pacifique sauf exception, tandis que c'est la lutte qui est la règle. Il faudrait surtout qu'il adhérât au syndicat en tout temps.

Le capital se trouverait, alors, en face, non d'une majorité de circonstance; mais d'un groupement ayant réellement qualité pour engager la collectivité ouvrière.

Il ne lui manquerait, pour être un contractant comme un autre, qu'une responsabilité civile bien nettement déterminée. Nous avons déjà signalé combien, malheureusement, cette dernière condition semblait malaisée, pour lui, à remplir d'une façon bien effective.

Cependant, c'est par un accord avec le syndicat que se terminèrent les grèves de 1906 et même celle de 1910, quoique cette rupture unilatérale d'un contrat collectif consenti pour dix ans fut peu faite, lors du dernier conflit, pour inciter le capital à traiter de nouveau avec lui. C'est, de la part de la Chambre syndicale, une preuve d'un grand désir d'entente et une reconnaissance officielle du Syndicat ouvrier, de nature, semble-t-il, à faciliter leurs relations à l'avenir.

Le montant des cotisations, autrefois de 1 fr., a été abaissé à 0 fr. 50, puis à 0 fr. 25 par mois. Malgré cela,

les adhésions restent rares, aussi, les ressources du Syndicat sont-elles si modestes que, jusqu'à présent, elles ne lui ont permis l'allocation d'aucun secours à ses membres en cas de maladie ou de chômage.

Au cours de la grève de 1902, qui, comme nous l'avons dit, eut pour cause une interprétation erronée, de la part des ouvriers, de la loi de 1900, une dissidence se produisit entre les grévistes. Les uns, après les explications fournies par les patrons, explications qui leur semblaient concluantes, voulaient réintégrer l'atelier, les autres s'y refusaient absolument.

A la suite de ce désaccord eut lieu une scission, qui entraîna l'organisation d'un deuxième syndicat. Il fut baptisé « jaune », pendant que l'ancien prenait le nom de « rouge ».

Les rouges prétendaient, à tort ou à raison, que le patronat avait, dans cette affaire, divisé pour régner, et qu'il encourageait les jaunes dans le but de faire échec à la grève. Vraie ou fausse, l'insinuation produisit l'effet cherché, elle ne tarda pas à jeter sur les « jaunes » un tel discrédit, qu'ils ne purent continuer la lutte, force leur fut donc de se dissoudre bientôt, faute d'adhérents. Ils avaient duré deux ans à peine.

§ 2. *Les coopératives.*

A. De production. — Une conséquence imprévue de la grève déclarée en 1879 par les tisseurs à bras, en vue d'obtenir une modification dans la base du tarif de tis-

sage fut, comme nous l'avons vu, l'adoption générale, dans toutes les usines, du métier mécanique qui, par sa production rapide, permettait, en même temps, d'en abaisser le taux.

C'était, à Vienne, la mort du tissage à bras, et pour toute une catégorie de tisseurs, trop âgés pour entreprendre un nouvel apprentissage, c'était la misère.

L'un d'entre eux, André Colombier, eût l'idée, pour occuper ces derniers, et leur assurer un salaire à peu près équivalent à celui qu'ils touchaient auparavant, de fonder, entre eux, une coopérative de production.

Il comptait trouver pour ses tissus des débouchés auprès des coopératives de consommation, dont le concours, pensait-il, devait lui être assuré en raison du caractère de son entreprise. Il espérait, grâce à la suppression des intermédiaires, pouvoir lutter encore contre la grande industrie à forme patronale, malgré la supériorité écrasante de son outillage.

Pour intéresser le plus de monde possible à sa cause, le fondateur se rendit à tous les Congrès de coopératives.

Pendant trois ans il réussit, et ses produits trouvèrent un écoulement facile. Puis, insensiblement, la demande se ralentit tellement, que la vente de la production ne suffisait plus à couvrir les frais généraux.

En 1882, la société se transforma en société mixte de consommation et de production et, pour arriver à boucler son budget, elle étendit ses opérations de vente à toutes sortes d'articles, toiles, lainages, chaussures, vêtements, etc...

De plus, pour faciliter les achats aux sociétaires, tout propriétaire d'un titre de 50 francs jouissait d'un crédit de même somme, à condition de s'acquitter par versements hebdomadaires de 1 franc.

Malgré cela, la société ne subsiste aujourd'hui que péniblement.

La société coopérative de production, qui, s'appelle « Société coopérative de la Table Ronde » (1), fabrique, actuellement, quelques draps unis, de la toile et de la flanelle. Son personnel se compose de deux employés de magasin, un comptable, un auxiliaire, un tisseur à bras travaillant chez lui.

La durée du travail est de 10 h. 1/2 par jour.

Le salaire est payé au pourcentage pour les employés de magasin et aux pièces pour le tisseur; il n'y a pas de fixe. En fait de bénéfices, l'intérêt seul du capital est distribué, le surplus, au cas où il y en aurait, restant affecté à des caisses de secours ou à un fonds de réserve ou d'améliorations.

Si ce n'est pas la faillite, au sens juridique du mot, en fait, c'est un échec complet qu'on ne saurait trop déplorer. Il est dû, incontestablement, au manque de fonds et, partant, à l'impossibilité d'acquérir un matériel à la hauteur du progrès contre lequel il serait folie de vouloir lutter, comme l'espérait notre fondateur, avec les faibles armes du passé.

A propos de la forme du capital dans l'industrie dra-

(1) Nom de la rue où elle est située.

pière de Vienne, nous avons signalé cette survivance tenace, à côté de la grande industrie concentrée entre les mains de gros capitalistes, de petits patrons ne traitant qu'une branche de cette production.

Nous avons indiqué les inconvénients qui résultaient de la multiplicité de ces petits ateliers. Fatalement, ces trop nombreux façonniers sont appelés à subir la loi commune de la concentration, c'est-à-dire à se grouper ou à disparaître.

Mais avant qu'ils se soient engagés dans cette voie, le terrain nous paraît ici particulièrement propice à un essai de coopération ouvrière.

La question de fonds mise de côté, les difficultés que ces institutions éprouvent à prospérer tiennent à deux causes principales :

1° Le manque de personnel de direction.

Or, à Vienne, l'Ecole professionnelle a toutes les ressources nécessaires pour répondre à ce premier besoin; et nombreux sont, ici, les contremaîtres devenus façonniers.

2° Le manque de relations et de connaissances commerciales et économiques.

L'instruction professionnelle reçue à l'Ecole de Vienne est, d'une part plus que suffisante pour assurer ces dernières, d'autre part, pour le travail à façon que nous envisageons seul, les relations nécessaires à la création des débouchés sont des plus faciles à s'assurer, puisqu'elle sont toutes sur place.

Enfin, sauf le matériel et l'installation, pas de grosses avances à faire dans cette sorte d'entreprise qui n'est, somme toute, qu'un louage d'ouvrage.

Reste la constitution d'un capital suffisant pour acquérir immeubles et machines et attendre les premières rentrées.

Là réside la vraie, la seule difficulté; mais l'inscription annuelle au budget d'un crédit destiné à venir en aide aux associations ouvrières, permet d'espérer qu'elle n'est pas insurmontable. Aussi croyons-nous devoir signaler à l'attention de qui de droit l'occasion éminemment favorable que présente cette forme de production de faire, une étude expérimentale d'un des procédés les plus séduisants d'accession du travail au capital.

B. De consommation.— Il existe, à Vienne, deux coopératives de consommation. La Fédération, société à personnel et capital variables, qui compte trois succursales. Fondée le 22 août 1875, au capital de 5.393 francs, elle a modifié ses premiers statuts en assemblée générale le 2 juillet 1881.

A cette date, le capital était fixé à 14.000 francs, divisé en 280 actions de 50 francs, son minimum a été fixé à 1.000.

Elle a pour but l'approvisionnement en commun, pour les sociétaires et adhérents, des objets de toute nature (1).

(1) Voici, à titre d'exemple, le prix de quelques denrées de première nécessité :

Pain : 0 fr. 32 le kilo, au lieu de 0 fr. 35 et 0 fr. 37 au dehors.

Les adhésions sont admises moyennant 2 francs d'entrée, mais sans créer aucun droit d'immixtion dans les affaires de la société, ni aucune obligation envers elle. Les adhérents participent à la répartition des bénéfices au prorata de leurs achats et deviennent de droit actionnaires dès que leurs dividendes de consommation atteignent cinq francs, sauf décision contraire de l'assemblée générale.

Nul n'est admis à faire partie de la société s'il n'est ouvrier manuel.

La répartition des bénéfices s'opérait, au début, de la façon suivante :

Il était fait cent parts égales, dont cinquante étaient distribuées entre les consommateurs, au prorata de leurs achats. Cinquante parts allaient au fonds de réserve et aux divers amortissements. Mais, depuis que le fonds de réserve a atteint 20.000 francs, c'est-à-dire depuis le 1^{er} août 1881, quarante parts sont versées à une caisse de retraite, dont nous étudierons plus loin le fonctionnement, sans que jamais, toutefois, le fonds de réserve puisse descendre au-dessous de 20.000 francs, par suite de l'insuffisance des dix autres parts destinée à assurer les amortissements. Si cette éventualité venait à se produire, le

Vin : 0 fr. 30 et 0 fr. 35 le litre, au lieu de 0 fr. 50 et 0 fr. 60 au dehors.

Charbon : 3 fr. 90 et 4 fr. 30 les 100 kilos à domicile, au lieu de 4 fr. 80 et 5 fr.

Viande : de porc seulement, fraîche, de 2 fr. à 2 fr. 50 (suivant le morceau).

Jambon, saucisson : de 3 fr. 60 à 4 fr. 20 le kilo.

découvert serait pris sur les quarante parts destinées à la caisse de retraites.

En cas de dissolution de la société pour perte de la moitié du capital social ou par suite de vote des trois quarts des sociétaires, la caisse de retraites continuerait à fonctionner jusqu'à l'extinction des sociétaires.

« La société, disent les statuts, pour se mettre en harmonie avec la marche progressive, devra contribuer pécuniairement et moralement à tout ce qui a trait à l'émancipation des travailleurs. »

« Les frais seront votés par le Congrès en tant que la somme ne dépassera pas cent francs et portés en dépenses trimestrielles. »

La caisse des retraites a commencé à fonctionner le 1^{er} janvier 1886.

Sur les quarante parts de bénéfices attribuées, par les statuts de la « Fédération », à la caisse des retraites, deux furent distribuées en retraites au 30 juin de la même année, quatre au 30 juin 1887 et quatre au 31 décembre de la même année, et ainsi de suite, en augmentant de deux parts chaque année jusqu'au 31 décembre 1895. De plus, ont été distribués également les intérêts des quarante parts capitalisées jusqu'au 31 décembre 1885, ainsi que les parts non distribuées sur les semestres ultérieurs à cette date.

Le capital de la caisse de retraites est inaliénable.

Primitivement, avaient droit à la pension de retraite les sociétaires justifiant de 70 ans d'âge et de cinq ans

de présence dans la société, à dater de la formation du capital de la caisse de retraite (1^{er} août 1881), ou de dix ans pour les sociétaires admis postérieurement au 31 décembre 1885.

Depuis le 1^{er} janvier 1887 jusqu'au 31 décembre 1896, l'âge exigé pour le droit à la retraite a été descendu d'un an chaque année. Si bien qu'actuellement, la retraite commence à 60 ans.

Les femmes des sociétaires sont admises au bénéfice de la pension dans les mêmes conditions que leurs maris, le taux de cette pension, ainsi que celui de la retraite du mari, est basé sur la moitié de la consommation globale de l'un et de l'autre.

Tout sociétaire atteint d'une incapacité totale et permanente de travail sera retraité après cinq ans de présence dans la société, sous réserve de l'approbation de l'assemblée générale.

Au deuxième semestre 1909, 5.812 fr. 10 ont été distribués aux adhérents, au prorata de la consommation.

Le bénéfice brut de la « Fédération » en 1909 a été de 30.052 fr. 40, sur un chiffre d'affaires de 204.066 fr. 25.

Déduction faite de la rente de 4 p. 100 due par elle à la caisse des retraites pour une partie de son capital prêté et des frais généraux, montant ensemble à 19.395 fr. 85, il est resté, comme bénéfice net, 10.656 fr. 55 qui ont reçu l'affectation suivante :

50 parts à la consommation. . . .	5.328 30
20 — au capital, caisse de re- traites	2.131 30
20 parts aux retraites	2.131 30
10 — aux fonds de réserve . .	1.065 65
Total égal	<u>10.656 55</u>

Le pour cent des bénéfices, pour l'exercice, est compris entre 5 fr. 20 et 5 fr. 25.

La part revenant à la consommation est de 2 fr. 60.

Le nombre des retraités était, à la même époque, de 585, recevant une allocation décomptée au prorata des dividendes par eux laissés à la caisse des retraites, en moyenne 20 francs environ.

Au premier semestre 1910, la consommation se répartissait une somme de 5.567 francs, et les retraités, au nombre de 595, percevaient une allocation de la même importance que le semestre précédent à peu près.

Une autre coopérative de consommation : « La Solidarité viennoise » s'est constituée en 1903. Elle a pour devise : « Tous pour un, un pour tous. »

Elle n'envisage pas le risque vieillesse et répartit ses bénéfices de la façon suivante : 70 parts à la consommation, 15 au fonds de réserve et 15 à l'amortissement du matériel.

De plus, elle affecte à la constitution d'une caisse de solidarité, le fruit de ses amendes; cette caisse est destinée :

1° A venir en aide aux sociétaires malades ou sans travail.

2° A subventionner des œuvres d'utilité sociale et de propagande socialiste et économique. Le nombre de ses sociétaires est de 90 à 100.

Son chiffre d'affaires annuel est de 27 à 30.000 francs, ses bénéfices varient entre le 4 et le 6 p. 100.

SECTION II. — *La prévoyance.*

§ 1^{er}. **La mutualité maternelle.** — Un des plus beaux titres de la « Chambre syndicale de l'industrie drapière de Vienne » à la reconnaissance de ses concitoyens, et ces titres sont cependant nombreux, car elle n'a jamais manqué une occasion de prouver, par des actes, sa sollicitude pour la population ouvrière, c'est, sans contredit, l'organisation d'une mutualité maternelle.

La fondation de cette société, approuvée par arrêté préfectoral du 28 juillet 1894, est entièrement due à l'initiative d'un de ses membres (1), à son inlassable activité et au généreux concours pécuniaire de tous.

C'est d'une mutualité à but essentiellement philanthropique qu'elle a voulu doter la ville, en déguisant l'assistance sous la forme discrète de la prévoyance.

La société a pour but d'assurer aux sociétaires, au moment de leurs couches, une indemnité suffisante pour qu'elles puissent s'abstenir de travailler pendant les quatre semaines qui précèdent l'accouchement, et pour leur permettre de se soigner et de donner à leur enfant les

(1) M. Bonnier, président de la Chambre de commerce.

soins qu'il réclame pendant les quatre semaines qui suivent la naissance.

Elle se compose de membres honoraires et de sociétaires participants.

Les membres honoraires et donateurs qui, par leurs larges souscriptions, ont permis le fonctionnement de cette bonne œuvre (1), comprennent non seulement tous les représentants de la grande industrie et du haut commerce de Vienne, mais encore 800 ouvriers ou ouvrières qui, dans un bon mouvement de solidarité, ont également contribué, dans la mesure de leurs ressources, à sa réussite.

La prime d'assurance des sociétaires participants est de 3 francs par an, soit 0 fr. 25 par mois. Elle leur donne droit :

1° A une indemnité de 12 francs par semaine pendant les quatre semaines qui suivent l'accouchement (2), à la condition que l'accouchée cesse tout travail pendant cette période.

2° A une prime de 20 francs, si elles allaitent elles-mêmes leur enfant.

3° Aux soins médicaux donnés gratuitement au dis-

(1) Dès son organisation, la mutualité recevait des membres bienfaiteurs donateurs un capital de 30.000 francs. Les membres honoraires perpétuels ouvriers et autres lui apportaient 5.000 francs et la municipalité une souscription annuelle de 600 francs.

(2) Des secours extra-statutaires pourront, en outre, être accordés aux sociétaires participants qui s'abstiendront de tout travail pendant les quatre semaines qui le précèdent.

pensaire (1) de la maternité, tant pendant la grossesse qu'après l'accouchement, et à des consultations pour les enfants malades.

4° A une réduction très importante sur le prix des médicaments ordonnancés par le médecin du dispensaire.

5° A des effets distribués par l'œuvre connexe des layettes.

6° A un livret de caisse d'épargne par enfant, représenté après l'allaitement, au versement de 1 franc. Pourra faire partie de la société, toute ouyrière ou employée de nationalité française, âgée de 16 ans au moins, occupée ou ayant travaillé, au minimum pendant une année à Vienne, dans une des industries suivantes : fabrique d'étoffes de laine, tissage de soieries, fabrique de feutres pour chapellerie, couture et confection, qu'elle travaille dans un atelier, chez elle, ou dans un magasin.

Les membres honoraires ouvriers, dont la cotisation est de 1 franc par an, au minimum, ont droit sur présentation de leur carte :

1° A des consultations médicales au tarif des sociétés de secours mutuels (2).

2° Une réduction de 10 p. 100 sur le prix des médicaments.

Des dames patronnesses, choisies par le Conseil d'administration, doivent visiter le plus souvent possible les

(1) Dont l'établissement est dû en grande partie au concours pécuniaire de l'administration de l'Assistance publique de Vienne.

(2) 2 francs.

accouchées, et s'assurer que les soins sont donnés tant à la mère qu'au nouveau-né.

Les syndicats peuvent être admis à adhérer à la mutualité maternelle pour procurer à leurs membres les avantages consentis par elle aux sociétaires participants, à condition d'assurer, à la mutualité, des ressources suffisantes pour compenser les charges nouvelles qui en résulteraient

Sans aucune cotisation, la Mutualité maternelle assure encore :

1° Des consultations de nourrissons dans lesquelles les mères reçoivent tous les conseils nécessaires pour bien élever leurs nouveau-né. De plus, une prime de 5 fr. est accordée à toutes les femmes ayant suivi régulièrement, pendant six mois, ces consultations.

2° Des distributions gratuites ou à bon marché de lait humanisé et stérilisé (œuvre de la Goutte de Lait).

3° La garde des enfants en bas âge dans une crèche.

4° Des bains-douches et électrisations.

5° Des distributions gratuites de médicaments aux mères pauvres suivant la consultation des nourrissons, et de bons de viande aux mères nourrissant au sein, lorsque leur lait est insuffisant.

Grâce à cette diversité et multiplicité de services, la Mutualité maternelle de Vienne et de l'Isère a pu abaisser de 21 p. 100 à 3 p. 100, le taux de la mortalité infantile. C'est le meilleur témoignage en faveur de l'efficacité de son action bienfaisante.

Dans sa seizième assemblée générale, qui a eu lieu le 2 avril 1910, la Mutualité maternelle exposait à ses membres la situation suivante :

« Pendant l'année 1909, la Société a indemnisé 95 accouchements, dont deux accouchements doubles.

« Ces 95 accouchées comprennent 3 filles-mères. Les indemnités d'accouchement et primes d'allaitement payées en 1909 forment la somme de 5.556 francs. La progression du nombre d'accouchements, qui suit d'ailleurs celle du nombre des sociétaires participantes, continue à s'accroître d'année en année.

« Il a été distribué, en 1909, 315 objets de layettes.

« Le dispensaire médical a donné 1.135 consultations, se répartissant comme suit :

Grossesses.	52
Affections utéro-ovariennes	85
Maladies des voies respiratoires	80
— — digestives	29
— de cœur	8
— nerveuses	20
— de l'appareil respiratoire.	22
— générales	52

Maladies des enfants :

Aud-essous de 2 ans	{	Médecine . . .	121
		Chirurgie . . .	71
Au-dessus de 2 ans	{	Médecine . . .	59
		Chirurgie . . .	104
Chirurgie (opérations de petite).			133
Cas divers (pansements électrisation).			299

Il y a lieu d'ajouter 83 vaccinations, dont 37 chez les enfants n'ayant pas atteint leur sixième mois.

« Si nous ajoutons, au montant des allocations statutaires, les secours et dépenses du dispensaire, de l'œuvre des layettes, de la consultation de nourrissons (1), des prime de pesées, de la distribution de médicaments et de bons de viande aux mères pauvres nourrissant au sein, et des livrets de Caisse d'épargne, le total des secours fournis par la société pour l'année 1909 s'élève à environ 12.000 francs. Nous ne comprenons pas bien entendu dans cette somme, les dépenses de la « Crèche » et de la « Goutte de lait », qui restent distinctes.

« La consultation de nourrissons a permis, en 1909, 469 pesées.

« Grâce aux encouragements de la société, la proportion d'enfants nourris au sein par leur mère, au moins dans les débuts, a atteint, en 1909, le taux remarquable de 72 p. 100.

« Quant au taux de la mortalité, il est, pour l'année écoulée, de 3,4 p. 100, encore inférieur au taux déjà extrêmement réduit constaté pour 1908. C'est une nouvelle preuve irrécusable de l'efficacité de cette œuvre comme moyen de lutter contre la mortalité du premier âge. Au cours de l'année 1909, ont été achevées l'installation d'une Crèche et la réinstallation complète du dispensaire médical, la consultation de nourrissons et de la Goutte de lait (2).

(1) OEuvre connexe, créée en 1904.

(2) OEuvre connexe, créée en 1904.

La Crèche (1), qui avait été fréquentée en 1908 par 41 enfants, l'a été par 52 en 1909. Le total des journées de présence, qui était, en 1908, de 2.155 journées, s'élève à 3.142 pour 1909.

« La Goutte de lait, qui fonctionne avec la Crèche, a distribué, en 1909, plus de 5.000 flacons ou litres, dont une moitié gratuitement.

« Le total des dépenses de la Crèche et de la Goutte de lait s'est élevé à 6.000 francs.

« Malgré les diverses libéralités qui lui sont faites, la Crèche ne peut cependant arriver à boucler son budget, qui demeure sérieusement en déficit. C'est là une situation quelque peu inquiétante pour l'avenir; mais il est permis d'espérer qu'une subvention de l'Etat viendra désormais aider à l'équilibre de ce budget. M. le Ministre de l'Intérieur a décidé de réserver une part importante sur le crédit destiné à subventionner les œuvres d'assistance maternelle et de protection infantile pour une répartition

(1) Ouverte en 1908 à la mutualité maternelle, elle assure la garde des enfants en bas âge de toute la population ouvrière de Vienne sans distinction ; elle dispose de 18 berceaux ; elle admet les enfants de 15 jours à 2 ans. Cinq gardiennages d'enfants fonctionnent, en outre, gratuitement à Vienne. Ils admettent les enfants à partir de 2 ans, âge où la crèche se ferme pour eux, et assurent leur surveillance pendant tout l'après-midi du jeudi, débarrassant, ainsi, leurs parents occupés à l'usine, de tout souci de ce côté.

Le nombre de garçons qui les fréquentent est d'environ 225, celui des filles atteint à peu près le même chiffre. On se demande, non sans une certaine inquiétude, ce que peuvent devenir pendant ce temps-là le nombre considérable d'enfants qui restent livrés à eux-mêmes.

spéciale entre les Crèches. Cette année, par suite d'un oubli, croyons-nous, la Crèche de Vienne n'a pas été comprise dans cette répartition. Mais M. le Ministre de l'Intérieur ne manquera certainement pas de l'y comprendre l'année prochaine, comme elle le mérite. Bien que fonctionnant à côté de la Mutualité maternelle, elle n'en reste pas moins absolument distincte, avec son administration *particulière* et son budget spécial. La crèche de la Mutualité maternelle de Vienne est la crèche de toute la ville. Elle mérite donc d'être admise à la répartition comme les crèches des autres villes. »

Nous ne saurions, sans manquer à un véritable devoir de reconnaissance, qu'il nous est particulièrement agréable de remplir, terminer cette étude de la Mutualité maternelle sans adresser, à son éminent et dévoué président et fondateur, M. Bonnier, industriel, président de la Chambre de commerce, le témoignage de la profonde gratitude que lui vaut, de la part de toute la ville de Vienne, sa généreuse initiative et son inlassable dévouement à une si belle cause !

Mais si belle que soit l'œuvre de la mutualité, elle est forcément incomplète.

La loi Engerand assurant à l'ouvrière enceinte un repos de huit semaines consécutives pendant la période qui précède et celle qui suit l'accouchement, sans que l'employeur puisse les congédier, promulguée le 27 novembre 1909, vient bien, il est vrai, de donner à l'œuvre de la Mutualité maternelle un utile appui, et cette mesure

aura certainement pour effet de grossir les rangs de ses adeptes. Mais la tâche du législateur ne saurait s'arrêter là, et quitte à nuire, peut-être, à la mutualité, en ouvrant à côté d'elle la porte plus large de l'assistance, il devra trouver à bref délai, dans les ressources du budget, de quoi faire face aux charges qu'entraînerait le vote prochain, nous voulons l'espérer, de la proposition Strauss. L'enfant ne doit pas souffrir de l'imprévoyance des parents, et c'est seulement par des secours journaliers, distribués par l'Etat ou les communes aux ouvrières enceintes, pendant la période de huit semaines de repos obligatoire, qu'on arrivera, d'une part, à le leur faire observer et, de l'autre, à ne pas les laisser dans la misère pendant ce même laps de temps.

§ 2°. **Les sociétés de secours mutuels.** — Les deux seules sociétés de secours mutuels qui se soient formées entre ouvriers appartenant exclusivement à l'industrie drapière sont :

1° La société de secours mutuels des ouvriers drapiers de Vienne, autorisée en 1814. Elle a pour but la distribution à ses membres, actuellement au nombre de 40, des secours en cas de maladie et de retraites pour la vieillesse.

Le montant de la cotisation mensuelle est de 1 fr. 50.

Elle dispose, en ce moment, d'un capital de 46.750 fr.

Elle pensionne 21 de ses membres, âgés de 60 ans, qui touchent de 50 à 80 francs par an, suivant un barème basé sur les années de sociétariat.

Elle a distribué, en 1909, 14 francs de secours à des membres malades, et a payé 196 francs de frais médicaux et 60 francs de frais funéraires.

2° La société des Tondeurs de drap, fondée en 1817 entre les ouvriers de cette seule corporation, admet aujourd'hui dans ses rangs, non seulement les ouvriers de cette spécialité, mais les ouvriers et employés de toutes professions.

Elle assure à ses sociétaires, des soins médicaux, des indemnités en cas de maladie, des frais funéraires et une retraite à 60 ans, à moins que le sociétaire ne devienne infirme avant cet âge. Il touche alors 0 fr. 50 par jour.

Elle compte 86 membres.

La cotisation mensuelle est de 1 fr. 25.

Elle dispose des intérêts de 15.323 fr. 88, placés comme fonds aliénés pouvant alimenter quatre parts de retraite, et de 12.135 fr. 93, dont elle a la libre disposition dans la limite imposée par les statuts.

Elle n'a pas, actuellement, de membres retraités.

En 1908, 398 fr. 50 ont été donnés à 17 sociétaires malades, 510 francs au médecin, 90 francs aux pompes funèbres.

En 1909, 435 fr. 25 ont été distribués pour maladies et 470 francs en frais médicaux.

En outre, 18 autres sociétés de secours mutuels fonctionnent à Vienne ou y ont des succursales. Neuf d'entre elles comptent dans leurs rangs des membres de l'industrie textile.

Les unes, les plus nombreuses, envisagent les secours en cas de maladie, les soins médicaux et la retraite pour vieillesse ou infirmités.

Les autres ne visent que la retraite.

Elles groupent, en tout (1), environ 1.649 membres de l'industrie textile ou enfants de ces membres (2).

Le montant des cotisations varie de 0 fr. 70 à 1 fr. 50 par mois. Quelques-unes, cependant, exigent une première mise de 2 francs à 30 francs, suivant l'âge du postulant. Les conditions pour bénéficier des avantages de ces sociétés sont : une durée de sociétariat variant de vingt à trente ans et un certain nombre de versements rachetables pour une somme forfaitaire.

Les retraites, extrêmement variables, ne dépassent pas 150 à 160 francs au maximum et descendent jusqu'à 20 et même 19 francs. Elles sont distribuées suivant les différents statuts des sociétés, à partir de 50, 60 ou 70 ans. Les secours les plus élevés, en cas de maladie, sont de 0 fr. 50 par jour distribués au maximum pendant trois mois au même bénéficiaire.

En tout, ces sociétés ne groupent guère que 1.600 à 1.700 membres de la draperie viennoise. 22 ouvriers sur 100, seulement, s'occupent donc de leur avenir et, par suite de l'éparpillement regrettable de leurs efforts, ne retirent de leur prévoyance que des avantages absolu-

(1) En y comprenant les membres des deux sociétés coopératives ci-dessus mentionnées.

(2) Les enfants sont au nombre de 400 environ.

ment insuffisants. Aussi, les retraites ouvrières arrivent-elles à point pour délivrer de la pénible nécessité du recours à l'assistance, pendant les vieux jours, toute une population laborieuse et intéressante au premier chef.

Abandonnée à ses propres moyens, elle restait impuissante à se garantir contre cette pénible éventualité, ou bien même, sentant l'inutilité de l'effort, elle n'essayait même pas de le fournir.

La loi du 5 avril 1910, cependant, n'aura pas, ici, que des résultats heureux. Depuis 1892, une des plus importantes fabriques de drap de Vienne accordait à ses ouvriers ayant trente ans de services dans l'usine et 65 ans d'âge, et cela, sans aucune retenue sur leur salaire, une retraite annuelle de 300 francs, et les occupait encore après cet âge, s'ils le désiraient, à de petites besognes peu fatigantes, leur permettant de gagner environ 2 fr. par jour (1).

Le règlement de cette maison prévoyait la suppression de ces retraites en cas de vote par le Parlement d'une loi instituant des retraites obligatoires basées sur des retenues de salaire et la contribution patronale.

La loi nouvelle, en imposant au patron une charge annuelle de 4.500 francs environ, et à ses ouvriers une charge égale, non seulement retire, à ces derniers, le bé-

(1) La même maison accorde à ses ouvriers appelés pour des périodes d'instruction militaire les avantages suivants :

1° A ceux qui ont au moins trois ans de présence à l'usine : paiement de la moitié du salaire ;

2° A ceux qui ont au moins cinq ans de présence à l'usine : paiement de l'intégrité du salaire.

Les unes, les plus nombreuses, envisagent les secours en cas de maladie, les soins médicaux et la retraite pour vieillesse ou infirmités.

Les autres ne visent que la retraite.

Elles groupent, en tout (1), environ 1.649 membres de l'industrie textile ou enfants de ces membres (2).

Le montant des cotisations varie de 0 fr. 70 à 1 fr. 50 par mois. Quelques-unes, cependant, exigent une première mise de 2 francs à 30 francs, suivant l'âge du postulant. Les conditions pour bénéficier des avantages de ces sociétés sont : une durée de sociétariat variant de vingt à trente ans et un certain nombre de versements rachetables pour une somme forfaitaire.

Les retraites, extrêmement variables, ne dépassent pas 150 à 160 francs au maximum et descendent jusqu'à 20 et même 19 francs. Elles sont distribuées suivant les différents statuts des sociétés, à partir de 50, 60 ou 70 ans. Les secours les plus élevés, en cas de maladie, sont de 0 fr. 50 par jour distribués au maximum pendant trois mois au même bénéficiaire.

En tout, ces sociétés ne groupent guère que 1.600 à 1.700 membres de la draperie viennoise. 22 ouvriers sur 100, seulement, s'occupent donc de leur avenir et, par suite de l'éparpillement regrettable de leurs efforts, ne retirent de leur prévoyance que des avantages absolu-

(1) En y comprenant les membres des deux sociétés coopératives ci-dessus mentionnées.

(2) Les enfants sont au nombre de 400 environ.

ment insuffisants. Aussi, les retraites ouvrières arrivent-elles à point pour délivrer de la pénible nécessité du recours à l'assistance, pendant les vieux jours, toute une population laborieuse et intéressante au premier chef.

Abandonnée à ses propres moyens, elle restait impuissante à se garantir contre cette pénible éventualité, ou bien même, sentant l'inutilité de l'effort, elle n'essayait même pas de le fournir.

La loi du 5 avril 1910, cependant, n'aura pas, ici, que des résultats heureux. Depuis 1892, une des plus importantes fabriques de drap de Vienne accordait à ses ouvriers ayant trente ans de services dans l'usine et 65 ans d'âge, et cela, sans aucune retenue sur leur salaire, une retraite annuelle de 300 francs, et les occupait encore après cet âge, s'ils le désiraient, à de petites besognes peu fatigantes, leur permettant de gagner environ 2 fr. par jour (1).

Le règlement de cette maison prévoyait la suppression de ces retraites en cas de vote par le Parlement d'une loi instituant des retraites obligatoires basées sur des retenues de salaire et la contribution patronale.

La loi nouvelle, en imposant au patron une charge annuelle de 4.500 francs environ, et à ses ouvriers une charge égale, non seulement retire, à ces derniers, le bé-

(1) La même maison accorde à ses ouvriers appelés pour des périodes d'instruction militaire les avantages suivants :

1° A ceux qui ont au moins trois ans de présence à l'usine : paiement de la moitié du salaire ;

2° A ceux qui ont au moins cinq ans de présence à l'usine : paiement de l'intégrité du salaire.

néfice d'une retraite gratuite, mais encore elle en abaisse le taux de 300 à 196 francs environ, suivant leur âge actuel (1).

L'article 28, titre IV, de la loi du 5 avril 1910, prouve la préoccupation du législateur de nuire le moins possible, par l'adoption du double principe de l'obligation et de la contribution patronale, aux situations de ce genre.

Mais, placé dans l'alternative de léser les intérêts d'une infime minorité de privilégiés ou de renoncer à l'achèvement de la grande œuvre sociale si longtemps attendue, pouvait-il hésiter (2) ?

SECTION III. — *L'assistance.*

La meilleure preuve que cette mesure de prévoyance sociale arrive à son heure, nous la trouvons dans l'exposé succinct, présenté ci-dessous, des secours qui, tant au titre de l'assistance aux vieillards qu'à celui de la bienfaisance, sont distribués annuellement à Vienne, uniquement à des membres anciens ou actuels de l'industrie textile.

(1) La retraite d'un travailleur qui, âgé actuellement de 35 ans, aura fait, pendant trente ans, le versement de 18 francs, sera de 217 francs, y compris la majoration de 17 francs. D'après le tarif actuel de la Caisse nationale des retraites, celui qui aura versé à partir de 25 ans, touchera 335 francs.

Chausse, *La loi des retraites ouvrières et paysannes*, Questions Pratiques, juillet-août 1910, page 203, note 1.

(2) L'industrie drapière de Vienne devra, lors de l'application de cette loi, acquitter une somme annuelle de 50 à 55.000 francs et les ouvriers autant.

LOI DU 14 JUILLET 1905

Assistance obligatoire aux vieillards, infirmes et incurables.

8 assistés reçoivent une allocation mensuelle de.	5 »
12 — — — — —	8 »
72 — — — — —	10 »
26 — — — — —	12 »
61 — — — — —	15 »
1 — — — — —	16 »
9 — — — — —	18 »
15 — — — — —	20 »

Soit 204 assistés recevant ensemble annuellement la
somme de 30.732 »

Bureau de bienfaisance.

46 indigents reçoivent annuellement en nature des secours formant une dépense de. . . .	1.870 36
37 indigents reçoivent annuellement en nature des secours formant une dépense de. . . .	1.323 76

Soit 83 indigents recevant annuellement ensemble . 3.194 12

A ces chiffres, qui, bien entendu, ne représentent que l'effectif de la misère officielle, il conviendrait d'ajouter toute l'armée des infortunes cachées, que seule la bienfaisance privée peut utilement rechercher et secourir. Très active à Vienne, mais aussi discrète que généreuse, elle redoute tellement une publicité qui pourrait effaroucher ses bénéficiaires et qui froisserait sa modestie, qu'il nous a été impossible, malgré nos démarches réitérées, d'obtenir, à son sujet, le moindre renseignement statistique.

CONCLUSION

Grâce à une fort ingénieuse utilisation des matières premières et à une merveilleuse faculté d'adaptation de ses produits et de ses procédés aux nécessités économiques du moment, la draperie viennoise a, jusqu'à ce jour, pu sortir victorieuse de la lutte acharnée qu'elle doit soutenir sans relâche contre la concurrence du dedans et du dehors.

Elle a même, dans les vingt dernières années, au milieu de difficultés de toutes sortes, réussi à doubler l'importance de sa production.

Malgré ce résultat, bien fait pour inspirer confiance, l'avenir n'en reste pas moins, pour elle, plein d'incertitudes.

Bannie du marché étranger par des tarifs absolument prohibitifs, elle se voit, même sur son marché national mal protégé, mise en échec par des produits arrivant du dehors à des prix inférieurs aux siens.

Placée par sa situation géographique dans des conditions manifestement désavantageuses vis-à-vis de ses concurrents français, elle a peine, par suite de son éloignement des centres lainiers, à rivaliser avec eux. Aussi,

pendant que sa production doublait, son chiffre d'affaires est-il resté à peu près stationnaire.

C'est donc encore et toujours, à une réduction du prix de revient qu'il lui faut recourir pour triompher.

Auquel de ses éléments peut-elle la demander ?

Incontestablement la qualité, déjà peu en rapport avec la rapidité de l'outillage, de ses matières premières, ne saurait être de nouveau altérée.

La substitution, à la houille noire, de la houille blanche, qui se généralise et ne saurait tarder d'être complète, constituera bien, pour elle, si proche des grosses réserves de la vallée du Rhône, un avantage appréciable. Mais la facilité de transport de ce précieux générateur de force, qu'est l'électricité, ne saurait manquer, en le mettant à la portée des plus éloignés, de rendre cet avantage éphémère.

Trois éléments restent donc, qui pourraient lui fournir la solution du problème :

Une accélération de l'outillage, d'abord ; mais qui reste subordonnée au remplacement des renaissances par les laines améliorées de l'Afrique du Nord.

Une réduction ensuite, non du prix, mais du montant de la main-d'œuvre. Nous avons dit, et l'ouvrier américain ou anglais conduisant plusieurs métiers nous a montré, comment travail et capital y trouvaient leur compte.

Une concentration plus grande, enfin, s'impose à bref délai, dans les moyens de production restés épars à l'état de petites entreprises forcément peu rémunératrices et peu susceptibles de marcher rapidement dans la voie du progrès.

A ce propos, nous ne saurions trop insister sur l'occasion qui s'offre, dans des conditions particulièrement favorables de réussite, de tenter dans le domaine du travail à façon une intéressante expérience de coopération ouvrière.

Plusieurs considérations d'un autre ordre se dégagent également de l'étude que nous venons de faire.

C'est, tout d'abord, la nécessité impérieuse, pour la masse des travailleurs, de suivre dans la voie du groupement syndical l'exemple de cohésion que lui donne le patronat. Que les ouvriers s'unissent, non pas seulement aux heures de conflit aigu, mais alors surtout que le caractère pacifique des rapports avec le capital assure à la discussion des intérêts en présence une tournure courtoise.

Alors, mais alors seulement, que les patrons trouveront en face d'eux pour traiter, non pas une majorité d'occasion, mais une collectivité consciente et disciplinée, le contrat collectif de travail aura pour eux une signification et une valeur effectives.

Et si, dans la législation qu'on nous promet sur la matière, trouve place, comme complément, une organisation minutieuse d'institutions permanentes, non seulement d'arbitrage, mais encore de conciliation préventive, l'ère des grèves si funestes aux deux parties sera bien près d'avoir vécu.

Un devoir s'impose, ensuite, à la municipalité viennoise. C'est de loger convenablement et sainement toute

cette population ouvrière, qui croupit actuellement dans des logements infectes.

La loi de 1906 lui donne les moyens de le remplir, elle n'y faillira pas.

Reste enfin la question du chômage, ce fléau périodique de la draperie nouveauté, industrie saisonnière par excellence.

Contre lui, jusqu'ici, rien n'a été tenté que dans les crises aiguës, mais avec des ressources improvisées et, partant, absolument insuffisantes.

Que la Chambre syndicale des patrons drapiers, après avoir, par l'instauration de la Mutualité maternelle, prouvé sa sollicitude pour la mère et l'enfant, l'étende maintenant à toute la famille ouvrière, en organisant une lutte acharnée contre ce risque déprimant, au moyen de la prévoyance largement subsidiée.

A son généreux concours pécuniaire, qu'elle n'a jamais marchandé, qu'elle joigne l'influence efficace de son intervention et de son insistance auprès des pouvoirs publics, pour obtenir les subventions indispensables au fonctionnement de cette œuvre de haute portée sociale.

Que le législateur, enfin, tout en élargissant la base du droit aux heures supplémentaires de travail, et en simplifiant les formalités dont dépend son exercice, extirpe à jamais de nos mœurs la funeste coutume du travail de nuit permanent.

Telle est, dans ses grandes lignes, l'ébauche du programme de réformes que nous a suggéré une année de

patientes recherches dans la sphère d'activité industrielle qui nous entoure.

Animé du seul désir de découvrir le juste et le vrai, nous ne saurions oublier que si nous avons quelquefois pu l'approcher, c'est grâce surtout au concours éclairé de tous ceux qui, ouvriers ou patrons, grands ou petits, à tous les degrés de la hiérarchie sociale ou industrielle, n'ont cessé de nous guider avec une inlassable obligeance.

Si, malgré cela, quelques lacunes, quelques inexactitudes, peut-être, subsistent dans cette étude, qu'on veuille bien, en raison des nombreuses difficultés qu'elle présentait, ne pas nous en tenir rigueur.

Puissent nos efforts ne pas être demeurés trop stériles et contribuer, pour une part, si infime soit-elle, à la prospérité d'une des plus anciennes et des plus laborieuses cités qui soient sorties de notre vieux sol gaulois, ainsi qu'à l'amélioration du sort des humbles qui, par un ingrat et constant labeur, assurent sa richesse !

*Sème et le temps fera ta gerbe,
Le blé n'est d'abord que de l'herbe !*

Achille PAYSANT.

VU :

Lyon, le 31 décembre 1910.

Le Président de la Thèse,

P. PIC.

VU :

Lyon, le 4 janvier 1911.

Le Doyen,

FLÜRER.

VU ET PERMIS D'IMPRIMER :

Lyon, le 6 janvier 1911.

Le Recteur, Président du Conseil de l'Université

P. JOUBIN.

TABLE DES MATIÈRES

PREMIÈRE PARTIE

L'industrie du drap à Vienne.

	Pages
Aperçu historique; les origines; les premiers produits; l'ancienne réglementation.	5

LIVRE I. — LA FABRICATION DU DRAP À VIENNE.

CHAPITRE I ^{er} . — Les matières premières (leurs provenances). . .	16
§ 1 ^{er} . — La laine.	16
§ 2. — Les déchets de laine	18
§ 3. — Le coton	19
§ 4. — Les renaissances	19
CHAPITRE II. — Les procédés (leur rendement).— Exposé général.	
Section I. — La fabrication du fil.	37
§ 1 ^{er} . — La préparation	37
A. De la laine: a) le triage; b) le lavage, le désuintage et le séchage; c) le battage; d) l'égratteronnage; e) la teinture.	37
B. Des déchets de laine.	45
C. Du coton.	45
D. Des renaissances: a) le triage; b) le rinçage; c) l'ef-filochage; d) le lavage; e) la teinture	46
§ 2. — Le cardage	48
A. Le mélange	48
B. L'ensimage	49
C. Le louvetage	50
D. Le passage aux cardes: a) cardes briseuse; b) cardes repasseuse; c) cardes finisseuse.	51
§ 3. — La filature.	57
A. Étirage, torsion et renvidage	57
B. Retordage	60
C. Bobinage.	61
D. Canetage.	62

	Pages
<i>Section II. — Le tissage.</i>	62
§ 1. — Confection de la chaîne	62
A. L'ourdissage	62
B. L'encollage.	64
§ 2. — Montage de la chaîne au métier	65
A. Rentrage.	65
B. Piquage	65
§ 3. — Tissage proprement dit	67
<i>Section III. — Les apprêts.</i>	67
§ 1 ^{er} . — Noppage et rentrayage.	67
§ 2. — Foulage, dégraissage, essorage et séchage	68
A. Foulage	68
B. Dégraissage	70
C. Essorage.	71
D. Séchage	71
§ 3. — Garnissage ou lainage, veloutage, tondage, passage des fils au maigre, débarrage	71
A. Garnissage.	71
B. Veloutage	72
C. Tondage.	73
D. Passage des fils au maigre.	75
E. Débarrage.	75
§ 4. — Calandrage, décatissage, pliage et pressage.	75
A. Calandrage.	75
B. Décatissage	76
C. Pliage de la pièce.	76
APPENDICE. — Le traitement des eaux de lavage.	77

LIVRE II. — LE CAPITAL DANS LA DRAPERIE VIENNOISE.

CHAPITRE 1 ^{er} . — Sa forme juridique et économique, son importance, ses représentants.	80
CHAPITRE II. — L'outillage, les progrès du machinisme, ses conséquences sur la production et sur la main-d'œuvre.	91
CHAPITRE III. — La production. — Ses variétés, son importance, ses débouchés. — Les prix de vente autrefois et de nos jours. — La concurrence. — Les tarifs douaniers. — Les transports, les impôts, les éléments du prix de revient, les sous-produits	111
CHAPITRE IV. — Les groupements patronaux.	152

DEUXIÈME PARTIE

La condition de l'ouvrier drapier viennois.

LIVRE I. — LE TRAVAIL.

	Pages
CHAPITRE I ^{er} . — L'apprentissage.	163
CHAPITRE II. — Le contrat de travail.	183
<i>Section I.</i> — Le contrat de travail, sa forme, le règlement d'atelier.	183
<i>Section II.</i> — Le salaire.	189
<i>Section III.</i> — La durée journalière du travail et sa répartition annuelle; le chômage	199
CHAPITRE III. — Les conflits	212
CHAPITRE IV. — L'hygiène, les accidents	233

LIVRE II. — L'OUVRIER DRAPIER VIENNOIS.

CHAPITRE I ^{er} . — Sa statistique, ses habitudes, son logement . .	238
CHAPITRE II. — Les groupements.	251
<i>Section I.</i> — Professionnels	251
§ 1 ^{er} . — Les syndicats.	251
§ 2. — Les coopératives : a) de production ; b) de consommation	254
<i>Section II.</i> — La prévoyance.	263
§ 1 ^{er} . — La mutualité maternelle	263
§ 2. — Les sociétés de secours mutuels	271
<i>Section III.</i> — L'assistance	275
CONCLUSION	277

	Pages
<i>Section II. — Le tissage.</i>	62
§ 1. — Confection de la chaîne	62
A. L'ourdissage	62
B. L'encollage.	64
§ 2. — Montage de la chaîne au métier	65
A. Rentrage.	65
B. Piquage	65
§ 3. — Tissage proprement dit	67
<i>Section III. — Les apprêts.</i>	67
§ 1 ^{er} . — Noppage et rentrayage.	67
§ 2. — Foulage, dégraissage, essorage et séchage	68
A. Foulage	68
B. Dégraissage	70
C. Essorage.	71
D. Séchage	71
§ 3. — Garnissage ou lainage, veloutage, tondage, passage des fils au maigre, débarrage	71
A. Garnissage.	71
B. Veloutage	72
C. Tondage.	73
D. Passage des fils au maigre.	75
E. Débarrage.	75
§ 4. — Calandrage, décatissage, pliage et pressage.	75
A. Calandrage.	75
B. Décatissage	76
C. Pliage de la pièce.	76
APPENDICE. — Le traitement des eaux de lavage.	77
 LIVRE II. — LE CAPITAL DANS LA DRAPERIE VIENNOISE. 	
CHAPITRE I ^{er} . — Sa forme juridique et économique, son importance, ses représentants.	80
CHAPITRE II. — L'outillage, les progrès du machinisme, ses conséquences sur la production et sur la main-d'œuvre.	91
CHAPITRE III. — La production. — Ses variétés, son importance, ses débouchés. — Les prix de vente autrefois et de nos jours. — La concurrence. — Les tarifs douaniers. — Les transports, les impôts, les éléments du prix de revient, les sous-produits	111
CHAPITRE IV. — Les groupements patronaux.	152

DEUXIÈME PARTIE

La condition de l'ouvrier drapier viennois.

LIVRE I. — LE TRAVAIL.

	Pages
CHAPITRE I ^{er} . — L'apprentissage.	163
CHAPITRE II. — Le contrat de travail.	183
<i>Section I.</i> — Le contrat de travail, sa forme, le règlement d'atelier.	183
<i>Section II.</i> — Le salaire.	189
<i>Section III.</i> — La durée journalière du travail et sa réparti- tion annuelle; le chômage	199
CHAPITRE III. — Les conflits	212
CHAPITRE IV. — L'hygiène, les accidents	233

LIVRE II. — L'OUVRIER DRAPIER VIENNOIS.

CHAPITRE I ^{er} . — Sa statistique, ses habitudes, son logement . .	238
CHAPITRE II. — Les groupements.	251
<i>Section I.</i> — Professionnels	251
§ 1 ^{er} . — Les syndicats.	251
§ 2. — Les coopératives : a) de production ; b) de consom- mation	254
<i>Section II.</i> — La prévoyance.	263
§ 1 ^{er} . — La mutualité maternelle	263
§ 2. — Les sociétés de secours mutuels	271
<i>Section III.</i> — L'assistance	275
CONCLUSION	277

